TOSHIBA

Leading Innovation

経営理念

私たちの約束

ー東芝テックグループの経営理念ー

モノ創りへのこだわりと挑戦
いつでもどこでもお客様とともに

1. 私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーと共に、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します。
2. 私たちは、社員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努め、公正かつ適切な評価・処遇を実践すると共に、自由闊達で健全な組織風土と、挑戦し続ける強いプロ集団をつくります。
3. 私たちは、よき企業市民として、高い倫理観と遵法の精神をもち、各国及び地域社会に対する責任を果たすと共に、その文化・歴史を尊重し、地球社会の発展に貢献します。
4. 私たちは、人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のために、すべての事業活動において環境への配慮を優先します。
5. 私たちは、企業価値の最大化を目指し、健全で透明な経営の基に、研究開発などへの積極的な投資、不断の経営変革、並びに、適切な利益の確保と蓄積に努め、これにより株主の期待に応えます。

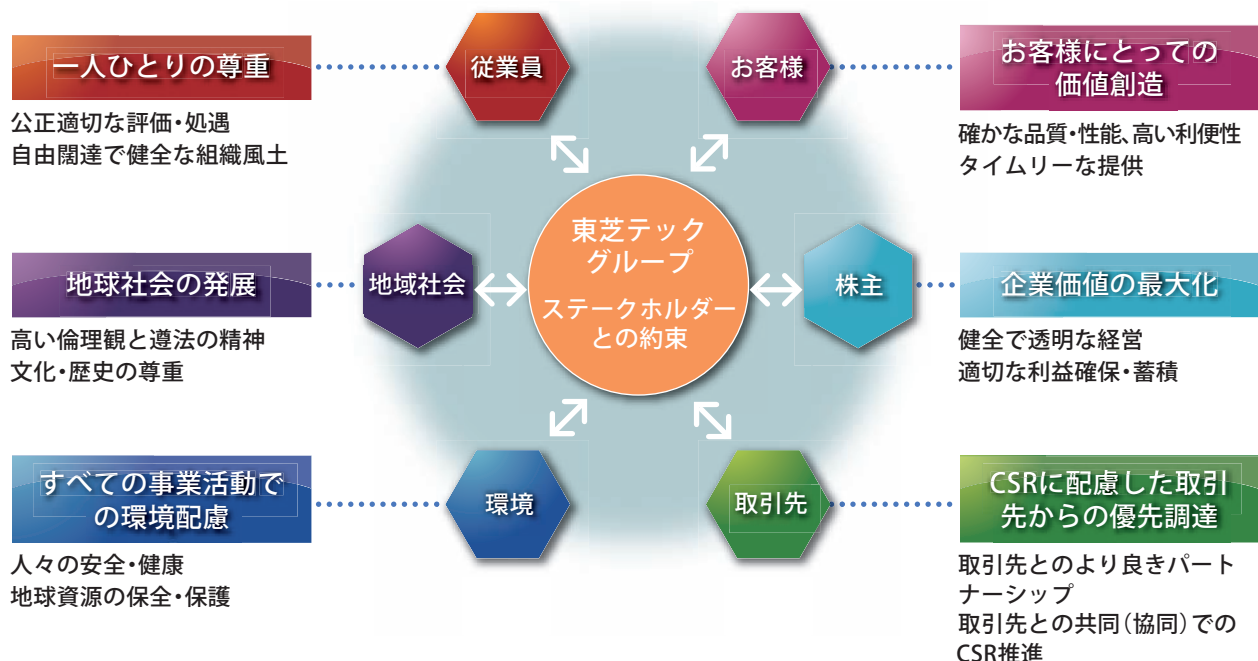
「東芝テックグループ CSR報告書2011」の発行にあたって

東芝テックグループでは、健全な事業活動とは、お客様、従業員、地域社会、環境、株主など、すべてのステークホルダーに配慮することが必要であると認識しています。

そしてこの報告書は、こうした考えに基づく東芝テックグループの体制や活動を多くのステークホルダーの皆様にご理解いただくことを願って発行いたしました。

東芝テックグループのCSR活動を「人と東芝テック」「環境と東芝テック」「マネジメント」の３つの観点からさまざまな活動の考え方、仕組みをわかりやすく紹介することに重点をおき、本報告書を、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションツールとして活用していきます。皆様からいただく貴重なご意見を参考にしながら、今後も報告書の内容充実に努めて参ります。

ステークホルダーとの関わり

私たちは、世界中の数多くのステークホルダーに支えられていることを認識し、経営理念「私たちの約束」を守ることにより、ステークホルダーとともに発展することをめざしています。

東芝テックグループの概要

社　名　東芝テック株式会社
TOSHIBA TEC CORPORATION
本社所在地　〒141-8664
東京都品川区東五反田2-17-2
オーバルコート大崎マークイースト
取締役社長　鈴木　護
設　立　1950年2月21日
資本金　399億円（東京証券取引所第1部上場）
売上高　3,623億円（2011年3月期）
従業員数　20,259名（2011年3月末現在　連結）

報告対象範囲

報告期間　2010年度（2010年4月～2011年3月）
対象組織　原則として東芝テックグループ
（東芝テック（株）および
東芝テック（株）の連結対象子会社）
環境データ　東芝テック（株）および
東芝テック（株）連結子会社

発行時期

前 回　2010年6月
次 回　2012年6月発行予定

参考にしたガイドライン

GRI(Global Reporting Initiative)
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン
第3版（G3）」
環境省
「環境報告ガイドライン2007年度版」
「環境会計ガイドライン2005年版」

contents

トップメッセージ 2011

「私たちの約束」を基盤とし、愛され信頼される「地球内企業」をめざして

2011年7月
東芝テック株式会社
取締役社長 鈴木 護

企業としての社会的責任(CSR)が、その企業のあり方、評価として大きな基盤を成しています。設立61周年を迎え、多くのステークホルダーに支えられ事業展開を進めてきた東芝テックがCSRをどのように考え実行しているのか。東芝テックのトップでありCRO※でもある、鈴木護取締役社長の生のメッセージをお届けします。

東芝テックのCSRについて

はじめに、東芝テックのCSRの取り組みについて教えてください。

東芝テックグループの事業活動は「CSR経営の推進」が基盤となっています。その根幹となっているのが経営理念である「私たちの約束」です。

私たちの約束

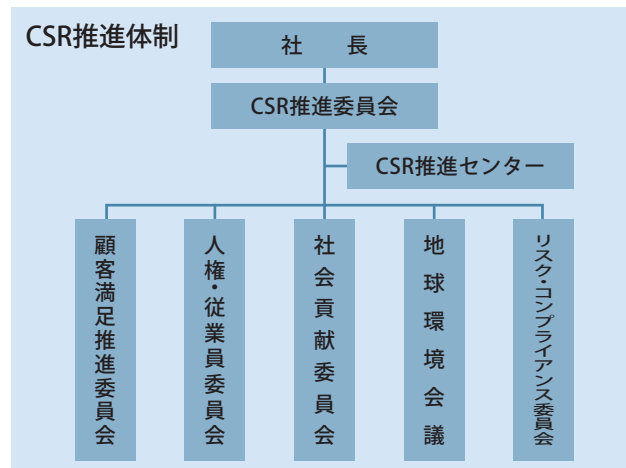
－東芝テックグループの経営理念－

モノ創りへのこだわりと挑戦
いつでもどこでもお客様とともに

1. 私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーと共に、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します。
2. 私たちは、社員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努め、公正かつ適切な評価・処遇を実践すると共に、自由闊達で健全な組織風土と、挑戦し続ける強いプロ集団をつくります。
3. 私たちは、よき企業市民として、高い倫理観と遵法の精神をもち、各国及び地域社会に対する責任を果たすと共に、その文化・歴史を尊重し、地球社会の発展に貢献します。
4. 私たちは、人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のために、すべての事業活動において環境への配慮を優先します。
5. 私たちは、企業価値の最大化を目指し、健全で透明な経営の基に、研究開発などへの積極的な投資、不断の経営変革、並びに、適切な利益の確保と蓄積に努め、これにより株主の期待に応えます。

「私たちの約束」は5つの項目で構成されていますが、その一つひとつの内容を全従業員がしっかりと理解し実際の業務に反映することで、おのずとCSR経営・健全な事業活動につながるものと確信しています。

CSR経営で大切なのは、コンプライアンスと説明責任、会社の透明性だと考えます。

コンプライアンスについては、海外・国内の全従業員に対して常に注意喚起を行っています。CSR推進委員会を頂点に、顧客満足、人権・従業員、社会貢献、地球環境、リスク・コンプライアンスといった5つの委員会を体系化し、従業員への周知徹底、活動を積極的に行うことで、規範の逸脱を「ゼロ」にするべく啓蒙を徹底しています。

※ CRO（Chief Risk-Compliance Management Officer「リスク・コンプライアンス統括責任者」）

説明責任とは、会社の透明性を高め、私たちがやっていることがステークホルダーの皆様に「分かりやすく伝わっている」「曇らずクリアに見えている」ということです。たとえば何か事象が起きた時、それをただ伝えればよいのではなく、会社として理解し判断した内容を伝えなければならないということです。また生命・安全を脅かす事故の発生を未然に防ぎ、商品の安全を確保するというメーカーの責務を果たすためにグローバルな品質管理体制を整え、お客様が安心してお使いいただける商品とサービスの提供に努めています。それと同時に、自分たちの品質レベルがどの位置にあるのかを、他社のベンチマークを行いながら、日々改善の努力をしています。

東日本大震災について

2011年3月11日、東日本大震災がありました。これをきっかけに変わったことを教えてください。

先ずは、被災されました方々に心よりお見舞い申し上げるとともに、被災地が1日も早く復興することを心よりお祈り申し上げます。

今回の震災では、大自然の脅威というものをあらためて感じさせられました。東芝テックグループにはBCP（Business Continuity Plan：事業継続計画）があります。この震災で、想定していた前提条件が甘かったと痛感しました。これを機に、どこから改善の手を伸ばしていくか、早急な検討を始めています。

当社の被害としては、事務所が一部損壊しましたが幸いにして軽微でした。ただ、他業界でも取り沙汰されていますが、取引先である部品・材料メーカーがこれほどまでに東北に集中していたことに驚いています。マルチベンダーに努めていたものの、最終的には集中していたのですね。

製品の安定供給確保、物流確保、そして社内の連絡体制という側面で、反省点や課題が山積みであることを実感しました。

東芝テックとしてどのような支援をしましたか。

東芝テックとして真っ先に行ったのは、被災された従業員・そのご家族への物資支援です。食糧や水が無いということでしたので、関西や九州から物資を調達し新潟ルートで運びました。

また、寄付等により壊れたお住まいへの支援も行いました。

お客様や取引先には、地元の商工会議所を通じ、当社製品のコピー機、複合機、レジスター、コインランドリー用のコイン機能を外した自動洗濯乾燥機の長期にわたる無償貸し出しなどを行いました。支援については、この先さらに長期にわたって何ができるのか考えていかなければなりません。

地球内企業としての事業活動

「地球内企業」の具体的な活動について教えてください。

先ずは「資源有限」という考えです。いかにして資源を節約し再利用するか、そしてその確固とした体制作りが地球内企業としての大きな使命だと考えます。

東芝グループでは「アクションプラン」、東芝テックグループでは「環境プラン」として地球資源の保全・保護・循環を最優先に考え、製品そのものだけでなく、開発や販売サービスも含めあらゆる事業活動の中で環境負荷の低減を図るとともに、温室効果ガス（CO_2）排出量削減にも取り組んでいます。

もう一つは、「人財」です。地球上には、民族、性別、年齢など、ひとりひとり個性をもった様々な人が生活しています。この異なるパーソナリティがお互いに啓蒙しあえる多様性を尊重した人財活用を行い、その育成にも注力しています。

ステークホルダーについて

ステークホルダーの期待についてはどのようにお考えですか。

企業は利益を出して成長しながら存続し続けるというのが最大のミッションです。それを成し遂げる基盤・土台がCSRです。

業績の向上とともに、大切なのは会社の透明性です。透明性、つまり説明責任をきちんと果たすことで会社としての行動結果が社会に見えてきます。これからはこのようなコミュニケーションが今まで以上に必要になってくると感じています。

社会やステークホルダーの皆様の関心事や要求は、時代や環境とともに刻々と変化していきます。さまざまなコミュニケーションの機会を通じ、その期待をしっかりと捉え応えていくことが大切だと考えています。

Topics 2011

すべてのステークホルダーの方々に満足いただける企業をめざして

私たちは日々、環境性能No. 1をめざした環境調和型商品（ECP）の創出を行っています。
また、ECPの販売促進を通じて、お客様とともに、よりよい地球環境の実現に努めます。
くわえて、さまざまな立場のステークホルダーの方々に満足いただける企業をめざし、あらゆる視点でCSR活動を行っています。

オフィスソリューション

モノクロデジタル複合機
e-STUDIO255/355/455

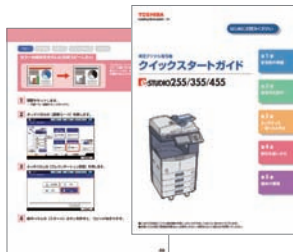
消費電力を約70％削減し、装置の小型化も実現しました。（P.24参照）

Total 環境性能

お客様の視点で

マニュアルコンテスト2010 部門優良賞受賞

Japan Manual Award

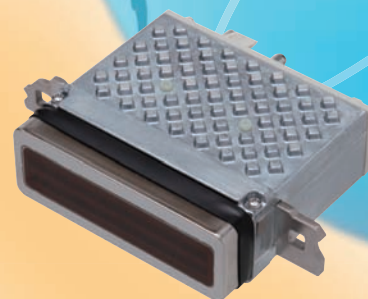
東芝テック画像情報システム(株)にて制作した東芝複写機の取扱説明書「東芝デジタル複写機e-STUDIO255/355/455 クイックスタートガイド」が、2010年8月、日本マニュアルコンテスト2010[※1]において、「冊子マニュアル活用マニュアル第1部門」[※2]部門優良賞を受賞しました。（P.10参照）

取扱説明書制作の基本に立ち返り、お客様が使いやすく、読みやすくなるよう、改善しました。

生物多様性の視点で

生物多様性の取り組み

東芝テック深圳社（中国）では、中国国内のステークホルダーと良好なコミュニケーションを図るため、日本でも抜群の知名度があるパンダの命名権を取得し、養育費の支援を行っています。命名した双子のパンダは順調に成長しています。

双子のパンダ"東東"と"芝芝"

インク循環方式の採用により、従来製品に比べ廃棄するインクの量を30～50％削減しました。

インクジェットヘッド

インクジェットヘッド CF-1

※1 一般財団法人テクニカルコミュニケーター協会の主催で実施される日本で唯一のマニュアルコンテスト。
WEB http://www.jtca.org/tc_award/index.html
※2 一般ユーザー向けにポイントや取扱情報の一部を説明したマニュアルが対象。
※3 旧社名「テックエンジニアリング(株)」にて受賞。

リテールソリューション

食品スーパー・量販店向け POSターミナル
WILLPOS-Unity M-8000

従来製品比で約2倍の処理速度向上、約8%の待機電力を削減しました。
（P.24参照）

インテル社より表彰

共同開発の成果が認められ、インテル社から感謝の盾を受賞しました。

Solutions No. 1をめざして

バーコードプリンタで初めて国際エネルギースター（2009年基準）を取得しました。

待機電力：69%（100V）削減
　　　　　56%（200V）削減

サプライチェーンソリューション

次世代型バーコードプリンタ
バーコードプリンタ B-EX

社会貢献活動の視点で

出前授業の実施

東芝テックソリューションサービス（株）では、「レジ係体験」や「体験型科学プログラム」等を、小学校や特別支援学校に出張提供しています。環境教育・理数離れの抑止・仕事体験につながる子どもが主役の活動をめざしています。
2010年度には、経済産業省主催「第1回キャリア教育アワード」審査委員特別賞、東芝グループ社会貢献賞「TOSHIBA"ASHITA"AWARD」を受賞しました。

※3

お客様の視点で

ユニバーサルデザインの取り組み

ユニバーサルデザイン(UD)とは、「年齢や障がいの有無にかかわらず、できる限り多くの人が利用できるよう、製品・建物・環境などをデザインすること」です。東芝テックでは、UDに関する調査や実験、製品化の検討など、初心者・熟練者・障がいのある方など、さまざまなユーザーの方にご協力いただき、当社製品に即したUDの実現をめざしています。

グローバルな視点で

カーボンオフセットプログラムの拡大

東芝テックドイツ画像情報システム社は2009年に英国にて提供を開始したカーボンオフセットプログラムを、2010年から欧州各国に提供を拡大しました。MFP（複合機）が排出するCO_2の量に応じて、環境貢献事業へ参加する仕組みを提供しています。2011年度はPOS、バーコードプリンタにも拡大していく予定です。

ケニアでもカーボンオフセットプログラムを実施

報　告

東日本大震災への対応について

東日本大震災によって被害を受けた方々に、心からお見舞い申し上げます。被災地が1日も早く復興することを心よりお祈り申し上げます。
東芝テックグループは、東日本大震災直後から、社長を本部長として対策統括本部を設置し、グループを挙げて対応して参りました。
本CSR報告書では、2011年6月末時点での対応を報告いたします。

主な義捐活動について

1 複合機（MFP）・レジスター無償で提供

被災地にある商工会議所や役場、観光協会、地元の商店街、ユーザー様等へコピー機・複合機（MFP）・レジスターを無償提供しました。

2 クリーニング支援活動を提供

宮城県多賀城市で被災者へのクリーニング支援を実施しました。宮城県多賀城市の友好都市である伊豆の国市が支援活動の申し入れを行い、伊豆の国市に所在する東静電気（株）が中心となり活動しました。展示実演用の車両に製品である業務用洗濯乾燥機1台と乾燥機2台を載せて多賀城市内の3ヶ所の避難所へ赴き、クリーニング支援活動を行いました。

3 従業員からの募金活動

労働組合と協同で、国内の東芝テックグループ従業員を対象に義捐金を募集しました。また、世界各国のグループ会社の従業員からも義捐金や応援メッセージが多数寄せられました。

4 社会貢献基金の活用

「東芝テック社会貢献基金」から流通業の復興を目的とし、追加拠出金を寄付しました。

5 東芝テックグループの節電対応について

震災直後から東芝テックグループの事業所・支社店では屋外広告灯の消灯、空調の抑制、エレベータの一部停止、クールビズの早期実施、大崎事務所の開門時間の短縮、パソコンでは、省電力モードの設定など可能な限りの節電対策を実施してきました。

夏期ピーク時の対応では、政府方針に沿った電力消費削減のために、東芝テックグループ全体で節電策を推進していきます。6月から静岡事業所で電力使用量のリアルモニタリングシステムの導入を進めていきます。さらに、休日振替の実施、サマータイムの導入及び時差勤務・フレックスの活用など可能な施策を積極的に進めることで、ピーク電力時の使用電力低減に努めます。

事業展開　私たちの使命は「モノ創り」を通して世界に貢献すること

**店舗、オフィスなど、東芝テックグループの製品は多くの分野で活躍。
世界中のステークホルダーに支えられていることを認識して、事業活動を推進しています。**

東芝テックグループの事業展開

東芝テックグループでは、リテール ソリューション、オフィスソリューション、サプライチェーンソリューションの機動的な連携を深め、それぞれの強みや販路を共有したトータルソリューションを、グローバルに展開しています。

リテールソリューション

POSシステム、電子レジスター、計量器等の多様な商品を通して、量販店からコンビニエンスストア、専門店、飲食店など幅広い業種・業態のお客様にソリューションを提供しています。

オフィスソリューション

オフィスには欠かせないデジタル複合機（MFP）を中心に、ネットワークに接続されたデバイスやソフトウェアと連携し、ユーザーに新たな価値とソリューションを提供しています。

Total Solutions

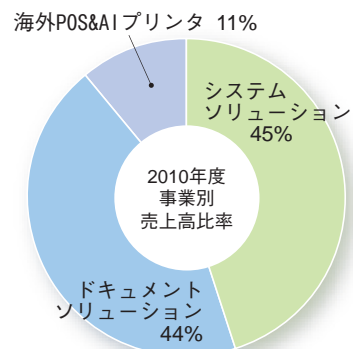
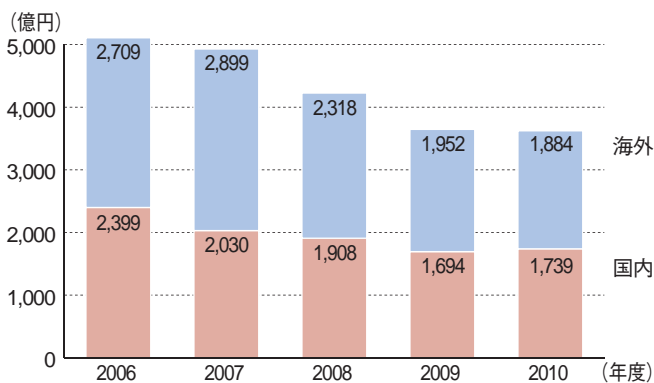
サプライチェーン ソリューション

バーコードやRFIDによる自動認識システム、各種プリンタを通して、社会に欠かせないインフラやソリューションを提供しています。

インクジェット ヘッド

産業分野のさまざまなインクジェット印刷市場に、高品質印字を実現するインクジェットヘッドを提供しています。

UV硬化型インクの使用により、様々な素材に印字可能。（上記は、タイルへの印字例）

売上高（連結）推移

お客様　安全で確かな品質の商品をお届けします

お客様の声を原点に、全部門・全領域で品質保証活動に取り組んでいます。

お客様から信頼されるために

東芝テックは「お客様の声（VOC※）を的確に捉えニーズを先取りした魅力ある品質とサービスを提供すること」、これがお客様の信頼の源と考えています。商品企画、製品開発の段階では、お客様のあらゆる使用環境・条件を想定したシミュレーションや設計検証から魅力ある製品の創出・信頼性の高いシステム構築を実施しております。さらにお客様に安心してお使いいただくために、故障や事故が起こる可能性があるモードを予測し未然に防止する取り組みにも注力しており、安全性の最終確認を必ず実際の製品やシステムを使って評価しています。その結果、設置後の故障や安全性にかかわる事故が減少しお客様に安全・安心をお届けすることを実現しています。

※ VOC（Voice of Customer「お客様の声」）

安全・安心を提供するために

安全・安心をお約束する東芝テック品質マネジメントの基本として商品企画・設計・開発から製造・販売に至る各段階で機能や信頼性を評価するデザインレビュー（設計審査）、安全性を評価するPSレビュー（製品安全審査）を実施しています。国内外の安全に関する法令・規格を遵守するだけでなく、製品の使い方をお客様の立場で想定してリスクを抽出し未然防止する手法（ペルソナ法）とリスク管理（R-Map）を実施し製品化につなげています。これらの活動で2009年度製品安全対策優良企業として経済産業大臣表彰を受賞し、自信を持って活動を継続しています。

製品安全に関する基本方針

東芝テックグループは、製造・販売する製品の全てのライフサイクルにおける安全について、お客様と社会の信頼を確保することが経営の重要課題であると認識し、製品安全に関する基本方針を定め、誠実に実行します。

1）法令の遵守
2）製品安全自主行動計画の確立
3）安全・安心を確保する品質管理体制
4）事故情報等への適切な対応
5）誤使用等回避の施策

WEB 製品安全に関する基本方針
http://www.toshibatec.co.jp/csr/group/safety/

安心してお使いいただくために

お客様に導入いただいた製品やシステムがいつも最良の状態で稼動し安心してご使用いただけるよう、日本国内はもとよりワールドワイドにサービス体制を整えています。定期点検、修理にお伺いした折やヘルプデスクに寄せられるお客様の声は東芝テックの宝物です。

なお万一、重大な製品事故に関する情報を受けた場合に備え、社長指示の下CQO（全社品質統括責任者）を実行責任者として、迅速、真摯に対応する体制を整えています。

人財を育成し、品質風土をはぐくむ

「東芝テックグループ製品安全に関する基本方針」に基づき製品安全、信頼性とリスクアセスメントの専門家を育成し、お客様に安心していただける品質を確保するための技術研究を行うとともにレベルアップに取り組んでいます。

また、製品開発・設計技術者全員に品質、信頼性、安全、コンプライアンスや技術者倫理など基本的なスキルと行動の基準を教育しています。

集中監視ゾーン
お客様のネットワーク状況を大型スクリーンに表示し、専任スタッフが24時間監視しています。

お客様　お客様に喜んでいただける商品・サービスをお届けします

お客様の立場に立って考え、行動し、お客様が納得して喜んでいただける商品やサービスを提供することを第一に事業活動を行っています。

お客様の声を大切にします

東芝テックグループの経営理念には、『私たちは、お客様にとっての価値創造を原点に発想し、世界のベストパートナーと共に、優れた独自技術により、確かな品質・性能と高い利便性をもつ商品・サービスをタイムリーに提供します』と制定されています。

この私たちのめざす姿を実現するために、社員一人ひとりが、お客様は何を求めているのか、お客様にとっての価値は何かを、常にお客様の立場に立って考え行動することにより、お客様が納得し、お客様に喜んでいただける商品やサービスを提供することを第一に事業活動を行っています。

お客様満足度向上のための方針

東芝テックグループでは、2003年に策定された「東芝グループCS※推進方針」に基づき、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの提供や、お客様とのコミュニケーションを通じて、お客様満足の向上をめざしています。

※ CS（Customer Satisfaction「お客様満足」）

東芝グループCS推進方針

東芝は、お客様の声をすべての発想の原点とし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスをご提供します。

1. 安全で信頼される製品、システム、サービスを提供します。
2. お客様からのご要望、ご相談に誠実、迅速、かつ的確にお応えします。
3. お客様からの声を大切にし、お客様にご満足いただける製品、システム、サービスの開発、改善を実現するよう努力します。
4. お客様に、製品等に関する情報提供を適切に行います。
5. お寄せいただいたお客様の個人情報を保護します。

お客様満足度向上への取り組み

日本マニュアルコンテスト2010にて東芝MFP（複合機）取扱説明書が部門優良賞受賞

製品の使い方のわかりやすさは、お客様の満足向上に大きく影響すると考えています。わかりやすさ向上への取り組みの一つとして、東芝テックグループでは、取扱説明書など製品に関するドキュメントの改善に取り組んでいます。

その成果の一つとして、東芝テック画像情報システム（株）が制作した東芝複合機の取扱説明書「東芝デジタル複写機 e-STUDIO255/355/455 クイックスタートガイド」が、2010年8月、日本マニュアルコンテスト2010（一般財団法人テクニカルコミュニケーター協会主催）にて、「冊子マニュアル 活用マニュアル第1部門 部門優良賞」を受賞しています。

WEB　一般財団法人テクニカルコミュニケーター協会
http://www.jtca.org/tc_award/index.html

担当者の紹介

取扱説明書の品質を継続的に向上させるために、取扱説明書制作部門スタッフによるWG（ワーキンググループ）活動を行っています。

複合機はコピーだけでなく、ファクスの送受信やネットワーク経由のスキャンなど、たくさんの機能が統合されています。初めて複合機をお使いになるお客様が、迷うことなく目的の操作を完了していただけるように、常にわかりやすい説明のしかたを検討しながら制作しています。

東芝テック画像情報システム（株）
担当者

従業員

従業員とのかかわり

全従業員一人ひとりを尊重し、適切な評価・処遇を実践しています。また、安全健康管理を経営の最重要課題として位置づけています。

人事基本方針

東芝テックグループでは、全従業員一人ひとりを尊重し、それぞれの能力向上に努めています。

また、公正で適切な評価・処遇を実践するとともに、自由闊達で健全な組織風土と、仕事と家庭の両立支援への取り組みなど、意欲ある従業員にいきいきと働く環境を整え、挑戦し続ける強いプロ集団をつくることを基本方針として、すべての人事処遇制度を構築しています。

人事制度

東芝テックでは、全従業員が「働きがい」「やりがい」を感じ、仕事を通じて自己実現を図るとともに、各自の成果が組織の成果と結びつくことで、適切な処遇を実践することを人事制度の基本としています。

また、一人ひとりが高い専門性を持つプロとして自立する一方で、組織力を発揮できるプロ集団とするべく、自由闊達で健全な組織風土作りに注力しています。

人財活用・育成制度

1）目標チャレンジ制度　2）専門能力評価制度
3）役割等級制度　4）社内公募の活用　5）雇用延長制度

WEB 人事制度
http://www.toshibatec.co.jp/csr/people/employees/#pn2

多様性推進の受容と尊重

性別にかかわりなく、意欲のある従業員を育成・活用し、いきいきと働くことができる環境をさらに整え、今後も男女共同参画の趣旨を活かした環境整備に取り組んでいきます。仕事と家庭の両立を支援する仕組みの一端として、以下の制度を設け実施しています。

次世代育成支援制度

1）育児休職　2）看護休暇　3）短時間勤務
4）年次有給休暇を1時間単位での取得　5）妊娠保護休暇

WEB 多様性推進の受容と尊重
http://www.toshibatec.co.jp/csr/people/employees/#pn3

男女比率と外国籍従業員数の中期目標

	2010 年度	2013 年度
(1) 女性従業員比率	12.4 %	11.4 %
(2) 37 歳～ 45 歳の男女役職者の比率差	23.6 %	17.2 % (6.4% UP)
(3) 外国籍従業員数	12 名	15 名

障がい者雇用について

東芝テックでは、障がい者と健常者が分け隔てなくともに働ける環境作りをめざしており、障がいを持つ従業員がさまざまな業務を行っています。インターネットでの募集や各種フォーラムなどを通じて、積極的な採用を進めるとともに、職場環境の整備を進め、障がい者の活躍の場をいっそう広げて参ります。

障がい者雇用率の推移

	2009 年 6 月	2010 年 4 月	2011 年 4 月
東芝テック	1.91 %	1.86 %	1.92 %
国内東芝テックグループ	2.11 %	2.21 %	2.07 %

教育研修制度

教育研修制度は、本人の自由な意志を尊重しながら高度な専門能力を習得するための研修や、コンプライアンス教育などの全従業員一人ひとりに対する周知啓蒙を図る研修、会社生活におけるステージごとに行われる階層別研修などから成り立っています。個々人のニーズや業務ニーズに応じた多彩な研修を実施しています。

階層別教育

新入社員への各種導入教育にはじまり、新任主任・主務層への集合研修、課長層にはコンプライアンス、企業会計など管理のための基礎知識、および一定期間後にコーチングなどのヒューマンスキル向上のための集合研修を実施しています。

さらに部長層には、経営者のセンスで戦略立案を行うためのコンセプチュアルスキル向上を目的とした集合研修、派遣教育を実施しています。

グローバル人財育成コース

現在のビジネス環境は、日本の枠を越えた国際舞台で活躍できる人財の必要性が高まっています。当社では若手から中堅社員層を対象にグローバル人財育成コースを設け、語学のみならず、国際的に通用する実務知識、教養、センスを兼ね備えた人財の育成を計画的に実施しています。

従業員の声を聞く仕組み

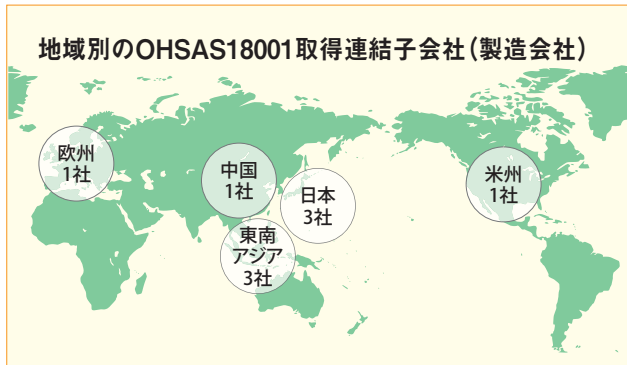
従来行っていた経営理念（私たちの約束）定着化のための経営理念サーベイを発展させ、「従業員意識調査（TEAMサーベイ）」を2009年から実施しています。経営理念の定着化とともに従業員の声に耳を傾け、より良い組織風土の醸成と働きやすい職場づくりに役立てています。

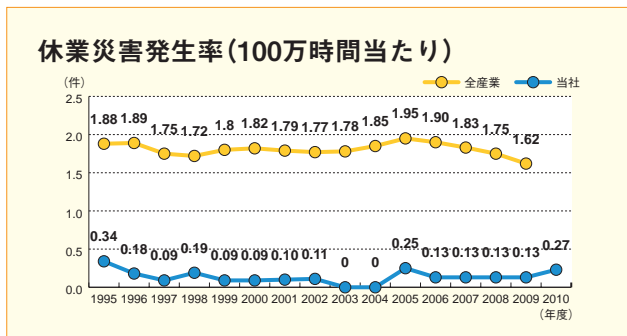
労使関係

東芝テックと労働組合の間には、労使の憲法ともいうべき労働協約が締結され、“会社の発展が組合員の経済的地位の向上を促し、組合員の地位の向上が会社の発展の礎となる”という共存の理念が確認されています。こうした理念のもと、さまざまな経営課題について労使で率直に話し合い、対応の方向性を検討し、相互理解を深める中で労使の力を結集し、生産性向上に取り組んでいます。

安全健康への取り組み

労働安全衛生マネジメントシステム

労働安全衛生マネジメントシステムの国際的な認証規格「OHSAS18001」の認証を製造グループ会社で取得しています。また、非製造グループ会社でもシステムの導入に向けた取り組みを始めるなど、安全な職場と従業員の健康維持・増進に一層取り組んでいきます。

労働災害の防止

当社は、従業員の安全と健康の確保を経営の一つとして掲げております。なお、以下の通り、休業災害発生率は、全産業平均を大きく下回る水準にあります。

静岡事業所（大仁）第四種無災害記録の達成

静岡事業所（大仁）では、旧大仁事業所であった1995年10月より無災害記録を継続中でしたが、2008年に認証を受けたOHSAS18001の活動を通じ、さらなる安全対策を実施した結果、2010年4月14日に第四種無災害記録（2,370万時間）を無事樹立することができました。

7月6日には、三島労働基準監督署にて記録達成の授与式が行われ、監督署の石田署長より原静岡事業所長に記録証が授与されました。今後も、職場のリスクアセスメントを徹底し、第五種無災害記録（3,560万時間）に向け、事故のない安全で快適な職場をめざし、記録の継続に取り組んでいきます。

無災害記録証　第四種
記録時間　二三七〇万時間
樹立月日　平成二十二年四月十四日
東芝テック株式会社 静岡事業所(大仁) 殿
右は労使協力して産業災害の予防に努め頭書の無災害記録を樹立し他の範とする好成績を収めた
よって茲に本証を授与する
平成二十二年七月一日
厚生労働省労働基準局長　金子 順一

健康管理の充実

従業員の生活習慣病予防・改善をめざし、定期健康診断後に産業医・保健師による個別指導を行っています。一定以上の時間外労働を行った従業員全員に医師の面接指導を義務づけ、従業員の健康維持・増進に努めています。また職場復帰プログラムにより長期休業者の円滑な職場復帰と再発を防止する取り組みを行っています。

担当者の紹介

昨年より健康管理業務を担当しています。

職場風土やニーズを捉え、身近な存在として健康支援を行うよう心がけています。

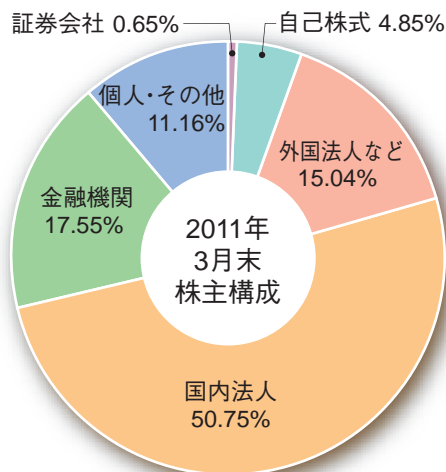
また従業員がいきいきと働けるよう、職場づくりにも取り組んでいきたいと思います。

保健師

株主・投資家

株主・投資家とのかかわり

さまざまな機会を通じ、株主・投資家の方々に東芝テックを正しくご理解いただき、信頼を得られるよう努めています。

株主構成

株主とのコミュニケーション

東芝テックは、株主総会が株主との直接のコミュニケーションの場として重要であると認識しています。

株主総会では、事業概況や事業計画をビジュアル化して報告するとともに、終了後にショールーム見学会を実施して、出席された株主に、よりわかりやすく、より深く「東芝テック」を理解いただけるよう、努めています。

一方、ビジネスレポートを作成し、これをすべての株主に送付するとともに、ウェブサイトに掲示することで、株主や投資家にできる限り「東芝テック」を理解いただけるよう努めています。ビジネスレポートは事業概況のほか、主な商品、業績予想を始めとした情報を、図表や写真を活用してわかりやすく作成しています。

ビジネスレポート

情報開示

東芝テックは、株主をはじめ投資家や地域社会などさまざまなステークホルダーの皆様に、東芝テックを正しくご理解いただき信頼を得られるよう、経営方針、決算情報、財務情報など企業情報の適時・適切な開示に努めています。

具体的には、重要な会社情報が生じる都度、法令・社内規程などに基づいて、迅速・正確・公平な情報開示を行うほか、機関投資家・証券アナリストなどを対象とした決算説明会（年2回）などをそれぞれ開催しています。

また、東芝テックウェブサイトにおいても、事業運営上の開示情報をわかりやすく速やかに掲載することに努めています。

インサイダー取引を防止するための厳格な情報管理を行っています。

2010年度 年間コミュニケーションスケジュール

月	コミュニケーション内容
4月	決算発表 決算説明会
5月	中期経営計画発表 中期経営計画説明会
6月	株主総会招集通知発送 ビジネスレポート発送 株主総会決議通知発送 有価証券報告書開示 CSR 報告書発行
7月	第 1 四半期決算発表
10月	第 2 四半期決算発表 第 2 四半期決算説明会
12月	中間ビジネスレポート発送
1月	第 3 四半期決算発表

中期経営計画説明会

調達取引先 | CSR調達の推進

公正かつオープンな取り引きを通じた調達取引先様との相互信頼関係の構築に取り組むとともに、法令遵守や人権、環境への配慮を重視する企業との優先取引を進めています。

調達方針

東芝グループが広範な商品群をグローバルに事業展開する中で、公正な調達活動を通じて社会的責任を果たすために、東芝テックは東芝グループの一員として、東芝グループ調達方針に沿った調達活動の徹底に努めています。

調達方針（抜粋）

調達の基本方針

（1） 関連法令の遵守と環境への配慮
（2） 公正かつオープンな取り引きの推進
（3） 調達取引先様とのパートナー関係強化

調達取引先様の選定方針

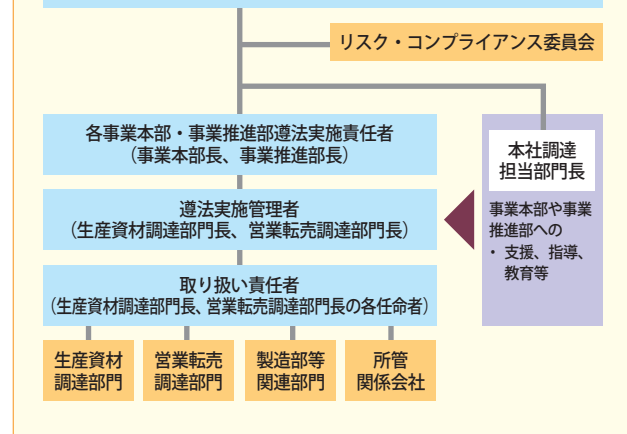
（1） 法令を遵守し、環境への配慮を重視していること。
（2） 経営状態が健全であること。
（3） 東芝テックグループに供給する資材・製品・ソフトウェア・役務等の品質、価格、納期が適正水準にあること。
（4） 安定かつ継続的供給能力と、需給変動への柔軟な対応力があること。
（5） 東芝テックグループ製品に貢献できる技術力を有していること。

調達取引先様へのお願い

サプライチェーンを通じて、持続可能な社会の形成へ貢献する為に、調達取引先様向けに「東芝グループの調達方針について」を作成し、社会的責任に係わる要請事項を「調達取引先様へのお願い」にまとめ、取引先へ周知しています。

調達方針
http://www.toshibatec.co.jp/procure/plan/

調達におけるコンプライアンス

東芝テックは、コンプライアンスを『事業継続と更なる発展』の最重要項目と位置づけ、調達取引におけるコンプライアンスの遵守に努めております。

また、常日頃調達取引先様とコンタクトさせていただく中で、調達取引先様へのご依頼事項として、再度、調達取引先様自社内のコンプライアンスの周知徹底を図っていただくとともに、もし万が一トラブルが発生した場合を想定し、

① 速やかに当社へ連絡を取ることができる体制の構築・強化
② トラブルの速やかな解決と影響を最小限にできる体制の構築・強化

を改めてお願いしております。

東芝テック・パートナー・ホットラインの運用

東芝テックでは、お取引先様通報制度『東芝テック・パートナー・ホットライン』を社外向けウェブサイトに開設しています。東芝テックはすべての事業活動において法令、社会規範、企業倫理などの遵守（コンプライアンス）を経営の最優先課題としており、その一環として、調達取引において、コンプライアンスの観点から当社関係者の問題点や懸念を当社へお知らせいただく制度を構築・運用しております。

調達取引先様からご指摘をいただくことで、オープンでクリーンな相互信頼関係を実現し、調達取引先様との健全なパートナーシップを築いていきます。

WEB 東芝テック・パートナー・ホットライン
http://www.toshibatec.co.jp/contacts/partnerline/

社会貢献活動 ｜ 社会貢献活動への取り組み

東芝テックグループでは、行動基準の中で「社会とのかかわり」に関する基本方針※を明確化し、この方針に基づいてさまざまな社会貢献活動に取り組んでいます。

地域貢献・ボランティア活動

社会貢献基金の活用

「東芝テック社会貢献基金」は、従業員からの拠出金と、同額の会社からの拠出金を合わせ、地域および全国の社会福祉団体や、地震等による被災者支援などに寄付しています。

東日本大震災への義捐金支援（P.7参照）

社会福祉団体への寄付

・中央共同募金会　・本社（品川区）地区　・静岡（三島市）（伊豆の国市）地区

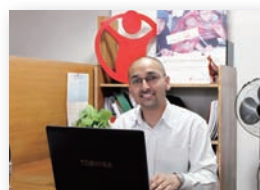
献血用受付機材の寄贈

献血活動については、これまでも積極的に推進して来ましたが、加えて側面からの支援として昨年度の献血用広報用車両に続き、献血用受付機材を寄贈しました。

静岡県三島市内の近隣の小学校に図書を寄付

献血用受付機材を寄贈

NGO「セーブ・ザ・チルドレン」へのノートパソコンの寄贈

昨年に引き続き、本年度はベトナム、ネパールの次世代を担う子どもたちへの教育支援にこのノートパソコンが活用されています。

子どもの支援において「教育」事業は、その国の発展の基礎となります。パソコンの導入により事業の質、効率が飛躍的に高まることが予想され現地も大変喜んでおります。

社団法人 セーブ・ザ・チルドレン・ジャパン 様

ボランティアへの参加

品川区主催

NEW 障がい者週間「記念の集い」ボランティア参加

障がいを乗り越えて社会で活躍される方々と共にこのイベントをサポートしました。

社会福祉団体へカレンダー・ダイアリー寄贈

職場やご家庭で余っているカレンダー・ダイアリーを寄贈しました。

カレンダー・ダイアリー寄贈

「記念の集い」参加

静岡県主催

静岡事業所周辺の清掃活動

静岡事業所周辺の清掃活動に従業員が毎年継続的に参加しています。

静岡事業所周辺の清掃活動参加

「ピンクリボンスマイルウォーク」への参加

昨年に引き続き、2010年10月のピンクリボン月間には、東京、神戸と仙台で開催されたウォークイベントに従業員とその家族が参加しました。

「ハートフルベンダーによる寄付活動」

本年度の募金額は399,715円となりました。

WEB 社会貢献活動　基本方針
http://www.toshibatec.co.jp/csr/people/contribution/contribution_1/

NEW 女性制服寄贈
女性制服廃止に伴い、制服を世界各地の難民キャンプや避難者に寄贈しました。

NEW リユースパソコンの寄贈
IT利用が進んでない団体の情報化を支援するため、福祉団体や市民活動団体に業務で使用しなくなったパソコンを寄贈しました。

次世代を担う子どもたちの支援

「会社見学会／体験学習」開催
小・中・高校生の体験学習として、事業所やショールームの見学や実際に製品を操作できるPOS会計体験をしていただきました。また、夏休みに実施した「従業員子弟見学会」では、お父さん・お母さんの働く姿を見学し、働く場所を身近に感じていただきました。

子どもたちが"名刺交換"を体験

夏休みイベントにセルフレジ出展
"彩の国くらしプラザ"にて夏休みイベントに当社セルフレジが出展し、大勢の家族連れや子どもたちにお買い物体験をしていただきました。

地球環境のための活動

東芝グループ150万本の森づくり世界各地で参加
国内外で150万本規模の森林整備に取り組む「東芝グループ150万本の森づくり」を展開しています。

ドイツの現地法人が共同で植林

シンガポールの現地法人が共同で植林

国内グループ会社

東芝テックソリューションサービス(株)

WEB http://www.toshibatec-ttss.co.jp/

中央共同募金会への献金　献血活動参加　清掃活動
環境イベントの支援・出展　エコドライブ活動
環境教育プログラム「キッズISO」の社外導入支援・社内推進
小学校への環境教育出前授業(P.6参照)

テックインフォメーションシステムズ(株)

キッズISOへの取り組み

2005年から、継続して活動しています。小学校5, 6年生を対象とし、従業員がインストラクターとなって子どもたちの環境マネジメント活動のサポートを行っています。本年度も6名が国際認定を取得しました。

ペットボトルキャップの回収

ティー・ティー・ビジネスサービス(株)

ハートフルベンダーによる寄付活動

東芝テックと協働(P.15参照)

ペットボトルキャップの回収

(株)テーイーアール

EXPOエコマネーに参加

公共機関を利用することで、エコマネーと呼ばれるポイントがたまり、一定額を超える寄付をすると植樹証がもらえます。

清掃活動

献血活動参加

ペットボトルキャップの回収

テック製造(株)

清掃活動

東芝テックと協働(P.15参照)

テックアプライアンス(株)

献血活動参加

ペットボトルキャップの回収

東静電気(株)

献血活動参加

納涼祭開催

その他 **インターンシップ研修生の受け入れ**

AIソリューションズ(株)

ハートフルベンダーによる寄付活動

東芝テックと協働(P.15参照)

(株)パスタック

ペットボトルキャップの回収

海外グループ会社

東芝テック深圳社

小学校への教育支援(毎年継続)

経済的支援を必要としている地域の子どもたちへの学費や教材の援助、小学校の新築・改築など継続的に支援しています。

成都「パンダ繁殖研究基地」への寄付

絶滅の危機にあるジャイアントパンダの保護のための活動を支援しています。(P.6参照)

植林活動

深圳市での植林活動

清掃活動

福永鳳凰森林公園での清掃活動

※各活動の報告に付けたアイコンは、以下の内容を表しています。

NEW 新規の取り組み	ボランティア
献　血	寄付、寄贈
環境への取り組み	その他 その他の活動

東芝テック香港調達・物流サービス社

植林活動

従業員とその家族がともに参加し、自然環境の大切さを親子でいっしょに学びました。

テックインドネシア社

清掃活動

その他 インターシップを開催

東芝テックシンガポール社

植林活動（P.16参照）

東芝グループ現法7社で植林活動を行っています。

その他 会社見学開催

東芝アメリカビジネスソリューション社

※ 住宅建築ボランティアへの参加

地域企業のCEO・役員が中心となって資金を募り、地元の海軍と協力してお身体の不自由な退役軍人や恵まれない家族のために住宅を建築し、経済的な困難を抱える方々の自立支援活動に参加しています。

※ 2010年度東芝グループ社会貢献賞“Toshiba ASHITA Award”を受賞しました。

クリスマスイベントの開催

入院している子どもたちにクリスマスギフトを届けました。

小学校への教育支援

小学校に図書や教育用ビデオ等の継続支援をしています。

Earth Week 2010 Activitiesへの参加

地域の方々と共にEarth Week 2010 Activitiesに参加しました。

環境経営マネジメント | 経営理念とCSR活動のもとで環境経営を実践

かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくために、事業活動と環境活動の融合を図り、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会をめざしたグローバルな環境経営を実践します。

環境基本方針

環境経営への取り組みに対して利害関係者からの多様な要求や、事業と環境が一体化した「攻めの環境経営」への方針転換と新たに「生物多様性」の取り組みを追加した機会に改訂を行いました。

環境基本方針

東芝テックグループはリテールソリューション、ドキュメントソリューション、インクジェットヘッドおよびそれらの事業に関わるサービス・サプライ事業をグローバルに展開する「地球内企業」として、環境に配慮したモノ創りを通してお客様および自社の環境負荷を低減することで持続可能な地球社会の発展に貢献します。

かけがえのない地球環境を健全な状態で次世代に引き継いでいくために、事業活動と環境活動の融合を図り、低炭素社会、循環型社会、自然共生社会を目指したグローバルの環境経営を実践します。

環境経営の重要な柱として、「環境経営マネジメント」、「エコプロダクツ」、「エコプロセス」、「環境コミュニケーション」を掲げ、環境対応に積極的に取り組み、店舗やオフィスなどの業務分野での環境負荷低減に貢献します。

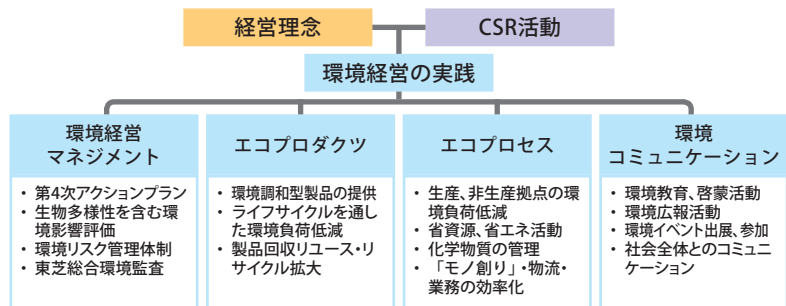
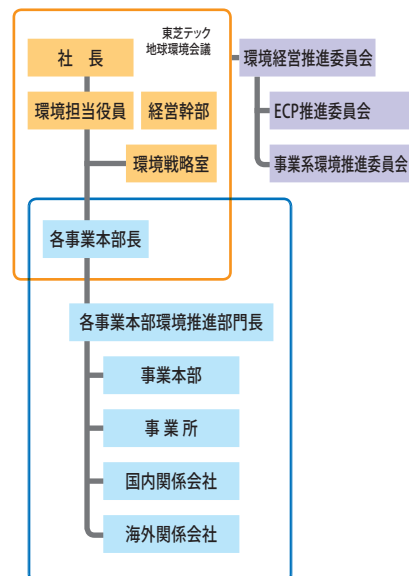
(1)「環境経営マネジメント」
- 事業活動、製品、サービスに関わる環境的側面について、生物多様性を含む環境影響を評価し、環境負荷の低減、汚染防止などに関する環境目的および環境目標を設定・推進し、継続的な改善・向上を図る。
- 世界の国／地域に適用される環境に関する法律・条令、およびその他東芝テックグループとして受け入れを決めた事項などを順守する。

(2)「エコプロダクツ」
- グローバルに環境調和型商品を提供するため、環境に配慮した材料・部品のグリーン調達および3R、省エネルギー、特定化学物質全廃設計によりライフサイクルを通した環境負荷の低減を推進する。
- 環境調和型商品の販売・サービスを促進し、お客様使用時での環境負荷の低減に貢献する。
- 使用済み製品の回収・リサイクルや部品の再使用などで、循環型社会構築に貢献する。

(3)「エコプロセス」
- 地域性に配慮し、省資源、省エネルギー、化学物質の適正管理に取り組み、環境に配慮した生産・販売・サービスをおこなう。
- 「モノ創り」や物流・業務の効率化により、低炭素社会の実現を目指す。

(4)「環境コミュニケーション」
- 社員一人ひとりが環境活動を推進できるように、環境教育・啓蒙活動を展開し、環境マインドを高める。
- 環境方針、環境活動について広く社内外へ積極的に公開する。
- 行政、地域、関係団体などと協調し、社会全体の環境活動に参画・協力する。

東芝テックグループ
2011年3月改訂

東芝テック地球環境会議

東芝総合環境監査

東芝グループでは環境経営推進のため1993年から独自に開発した東芝総合環境監査システムにより各生産拠点で年1回、2日間かけて環境監査を実施し、結果を環境経営に反映しコンプライアンスの徹底などに努めています。

この環境監査の特徴は現場主義と数値評価による監査方式で実施し、本社における環境経営監査とサイトにおける実地環境監査および製品の環境技術監査から構成されていることです。

コンプライアンスの徹底やアクションプランの達成などを目的に毎年新しい基準で監査を実施しています。

また、海外生産拠点では現地の方が環境監査審査員資格を取得しサイト環境監査に参画できるようになりました。これにより全地域でよりきめ細かい環境活動を可能としています。

第4次環境アクションプラン（旧称：第4次環境ボランタリープラン）

2010年度はエコプロダクツ、エコプロセスに関する推進項目はいずれも目標を達成しました。2011年度は2010年度に引き続き、中国で新規に生産拠点が稼動します。新規生産拠点は部品加工を主体とし、既存の組み立て型の拠点に比べ、エネルギー多消費型の生産形態となります。また、国内もエネルギー多消費型の製造品目の割合が増加します。したがって2011年度以降の目標は2010年度実績に対して増加となります。なお、エネルギー起源CO_2排出量については東日本大震災の影響により国内の電力CO_2排出係数が変化することが予想されるため、それらの動向を見極めた上で今後、目標を見直す予定です。

これからも管理面の改善、計画的な設備投資などによりCO_2、廃棄物、化学物質などの排出量をできるだけ抑制する取り組みを進めていきます。

注）評価：○は目標達成、×は未達成

指標					基準年	2010 年度			2011 年度	2012 年度
						目標	実績	評価	目標	目標
エコプロダクツ	製品のファクター				2000 年度	1.95	2.00	○	2.00	2.05
エコプロダクツ	環境調和型製品の売上高比率				—	80%	87%	○	83%	85%
エコプロダクツ	エコプロダクツによる CO_2 削減効果				2000 年度	3.2 万 t	3.6 万 t	○	5.7 万 t	5.7 万 t
エコプロダクツ	製品に含まれる特定 15 物質				—	100%	100%	○	100%	100%
エコプロセス	地球温暖化の防止	エネルギー起源 CO_2 排出量[注1]	グローバル生産拠点	CO_2 総排出量	1990 年度	117%	110%	○	150%	151%
エコプロセス	地球温暖化の防止	エネルギー起源 CO_2 排出量[注1]	グローバル生産拠点	CO_2 排出原単位	1990 年度	119%	112%	○	150%	150%
エコプロセス	地球温暖化の防止	エネルギー起源 CO_2 排出量[注1]	国内生産拠点	CO_2 排出原単位	1990 年度	67%	64%	○	89%	87%
エコプロセス	地球温暖化の防止	製品物流に伴う CO_2 排出量（国内）		CO_2 排出原単位	2006 年度	78%	60%	○	60%	59%
エコプロセス	資源の有効活用	廃棄物の総発生量削減		排出量原単位	2000 年度	68%	60%	○	82%	81%
エコプロセス	資源の有効活用	廃棄物の総発生量削減		最終埋立処分率	—	1.5%	1.5%	○	2.0%	2.1%
エコプロセス	資源の有効活用	水使用量の削減		受入量原単位	2000 年度	74%	60%	○	104%	104%
エコプロセス	化学物質の排出量			大気・水域への排出量	2000 年度	66%	52%	○	124%	127%

注1）　エネルギー起源のCO_2排出量の目標値については、国内電力のCO_2排出係数の変化などを見極め今後見直しの予定。
注2）　原単位目標には活動を評価できる指標として、物量ベースの実質生産高原単位を使用。
実質生産高＝[国内名目生産高]÷[日銀国内企業物価指数（電気機器） 1990年度を1とした時の各年度の比率]＋[海外名目生産高]
・ 国内電力のCO_2換算係数は発電端を採用し、1990年度4.17、2010年度3.4、2011 ～ 2012年度3.51t-CO_2/万kWhを採用。
・ 海外電力のCO_2換算係数は1990年度は当該国独自の受電端を採用。2010年度以降はGHG Protocolの2006年度値を採用。

環境会計

環境保全コストとその効果を定量的に把握し、企業活動の指針として活用するために環境会計制度を導入しています。

コストと効果

2010年度の環境保全コストは、連結で設備投資1.4億円、費用7.3億円を投入しました。

特に温暖化防止や省エネルギーに対策に投資しました。

一方、効果は7.7億円となりました。

生産の拡大などにより実質効果およびみなし効果が前年より減少しました。また、製品の使用段階での環境負荷低減が大きくなっています。

集計対象：東芝テック3生産事業場および本社、国内生産関係会社3社、海外生産関係会社6社
集計期間：2010年4月1日～ 2011年3月31日

注）集計の一部に推計を含みます。

環境保全コスト

単位：百万円

分　類	内　容	投資額		費　用		対 09 年度費用額増減	
		連結	単独	連結	単独	連結	単独
(1)事業エリア内コスト	環境負荷低減①～③	138.2	97.5	187.2	103.7	14.2	-15.4
① 公害防止コスト	大気、水質、土壌汚染防止など	56.6	28.9	39.9	13.6	2.2	-1.3
② 地球環境保全コスト	温暖化防止、オゾン層保護など	77.3	68.6	89.5	54.2	11.1	-12.3
③ 資源循環コスト	廃棄物のリサイクルなど	4.4	0.0	57.7	35.8	1.0	-1.9
(2)上・下流コスト	グリーン購入、製品回収リサイクルなど	0.4	0.0	79.1	78.5	-33.2	-33.3
(3)管理活動コスト	EMS 構築、環境教育、緑化・美化など	2.9	0.0	381.1	345.5	-12.5	-13.4
(4)研究開発コスト	環境調和型製品のための技術開発など	0.0	0.0	74.6	74.6	-123.5	-123.5
(5)社会活動コスト	団体への寄付、支援など	0.0	0.0	7.9	7.1	2.5	2.1
(6)環境損傷コスト	土壌汚染修復など	0.0	0.0	1.0	1.0	0.2	0.2
合　計		141.4	97.5	730.8	610.3	-152.2	-183.3

環境保全効果

単位：百万円

分　類	内　容	東芝テック	関係会社	合計
実質効果	電気料や水道料などの削減金額	-22.3	-70.6	-93.0
みなし効果	排水・大気への環境負荷削減量を金額換算	-240.5	2.54	-237.9
顧客効果	製品の使用段階での負荷削減量を金額換算	1,098.5	0.0	1,099
合　計		835.7	-68.1	767.7

実質効果の内訳

単位：百万円

項　目		環境負荷低減量※	金額換算
エネルギー	東芝テック	-15,321GJ	-23.6
	関係会社	-18,070GJ	-64.9
	合計	-33,391GJ	-88.4
廃棄物最終処分	東芝テック	-0.07t	1.5
	関係会社	-139.5t	-3.2
	合計	-1140.2t	-1.7
用水	東芝テック	-7.6 千 m^3	-0.3
	関係会社	-14.2 千 m^3	-2.5
	合計	-21.8 千 m^3	-2.8
総合計			-93.0

みなし効果の内訳

単位：百万円

項　目		環境負荷低減量※	金額換算
化学物質などの排出削減効果	東芝テック	-1.5t	-240.5
	関係会社	0.22t	2.54
合計		-1.28t	-237.9

顧客効果

単位：百万円

項　目		環境負荷低減量※	金額換算
使用段階での環境負荷低減	電力	1,983 万 kWh	456
	ロール紙	1,090t	642

※ 環境負荷低減量は、2009年度と2010年度の差分。
マイナス効果は、生産増加などにより削減効果以上の環境負荷の増大があったことを示します。

みなし効果算出方法

環境基準とACGIH-TLV（米国産業衛生専門家会議で定めた物質ごとの許容濃度）をもとに、カドミウム換算した物質ごとの重みづけを行い、カドミウム公害の賠償費用を乗じて金額を算出。大気・水域・土壌などへの環境負荷の削減量を前年度対比で示すとともに金額換算して表示することで、異なる環境負荷を同一の基準で比較することを可能にしています。

顧客効果算出方法

製品のライフサイクルを通じての環境負荷低減効果を物量単位と貨幣単位（金額）で評価します。ライフサイクルとは、1原料調達、2製造、3輸送、4使用、5収集運搬、6リサイクル、7適正処理などのすべての段階をいい、今回は使用段階での環境負荷低減効果に焦点を当てました。省エネルギー効果に関しては次式を用いて効果を計算。

効果（円）＝Σ［（旧機種の年間消費電力量ー新機種の年間消費電力量）×年間販売台数×電力量目安単価］

環境経営マネジメント｜2010年度の環境負荷

地球資源からの採取や、汚染物質の放出を最小化し、環境調和型商品の開発など環境に配慮した活動を最大化していきます。また、製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を把握、分析して環境負荷削減に取り組んでいます。

ライフサイクルでの環境負荷

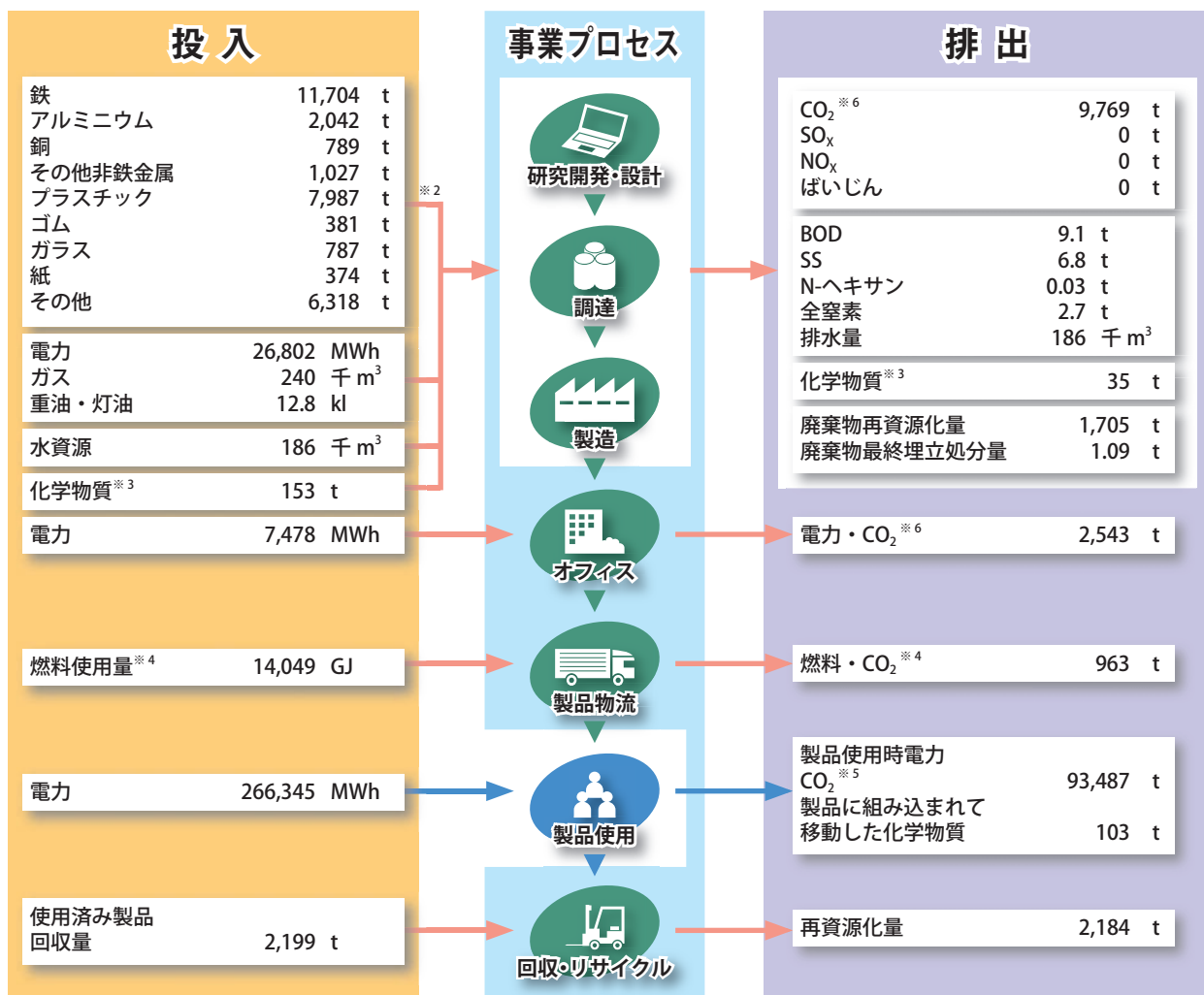
東芝テックグループの製品は、調達取引先様から原材料・部品を調達し、加工・組み立てて出荷されます。製品は外部に委託した運送会社によって倉庫・販売店などへ輸送されます。お客様で使用済みになった製品はできるだけ回収し、再使用したり再資源化したりしています。

製品のライフサイクルの各段階で環境負荷を調べると下図のようになります。

生産段階では、全エネルギー消費によるCO_2排出量が工場で9,769トン、オフィスで2,543トンです。

化学物質の使用による大気・水域への排出が35トン、廃棄物の埋立処分量は1.09トン、また、排出物のリサイクル量は1,705トンなどです。

一方、2010年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO_2排出量は約93,487トンとなっています。

このことから、製品の省エネルギーが重要であることがわかります。

注）
※1 集計対象：
東芝テックおよび国内関係会社。ただしオフィスは東芝テックのみ。
※2 材料・部品調達の投入：
1)東芝テックは資材調達データから東芝グループ独自の手法で算出
2)関係会社は主要製品の素材構成から算出した推計値

※3 化学物質の対象：　東芝が指定した552物質
※4 製品物流：　すべて外部委託分のCO_2
※5 製品使用時のCO_2：　2010年度に出荷した主要製品が製品寿命までの期間に排出するCO_2
※6 電力のCO_2排出係数は、電気事業連合会の使用端公表値（クレジット調整後）3.4t-CO_2/万kWhを使用

エコプロダクツ ｜ 環境調和型商品の提供で、社会の環境負荷低減に貢献

製品のライフサイクル全体を通じて環境負荷を低減した環境調和型商品の開発に取り組んでいます。今後開発する製品で「環境性能No. 1」をめざすため、「ecoターゲット」を策定しました。

環境調和型商品の開発

東芝テックグループは、製品のライフサイクル[※1]全体を通じて環境負荷を低減した「環境調和型商品（ECP[※2]）」の創出に取り組んでいます。特に、製品のライフサイクル中に発生する環境負荷の大部分は、製品の企画・設計段階で決定されるため、製品開発の上流における取り組みに注力しています。

※1　製品のライフサイクル：原材料調達、製造、輸送、使用、リサイクル、廃棄に至るすべての段階
※2　ECP（Environmentally Conscious Products「環境調和型商品」）

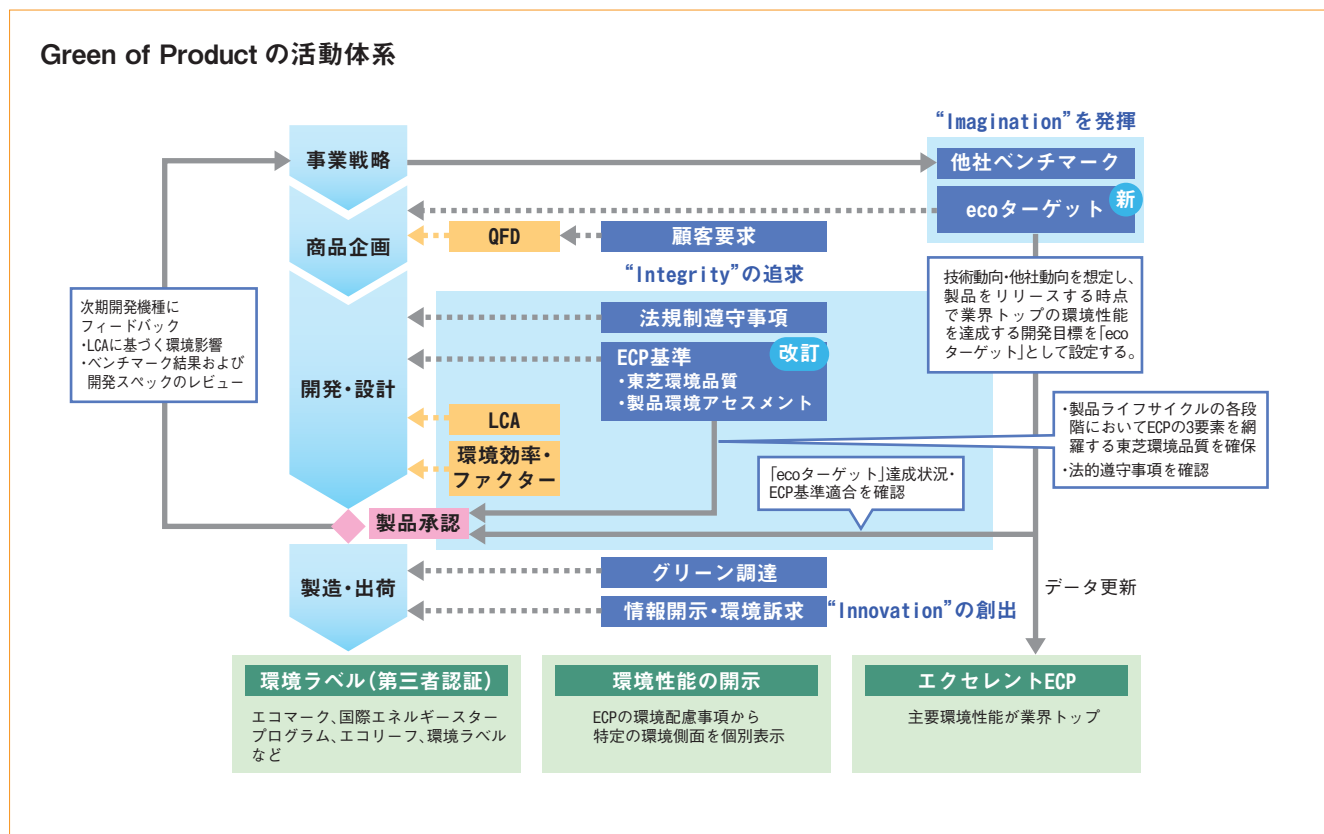
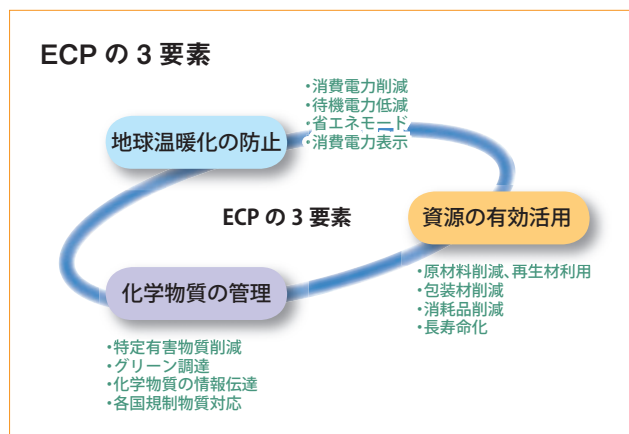
製品の環境配慮には地球温暖化防止・資源有効活用・化学物質管理の3つの要素があります。製品ライフサイクルの各段階においてこれらの3要素を考慮していくことでECPを創出していきます。

「ecoターゲット」の考え方

これまでの環境調和型商品創出の推進に加えて、2010年度からは、新しいECPの取り組みを開始しています。先ず、事業戦略から商品企画の段階で、技術動向・他社動向を想定し、製品をリリースする時点で環境性能がNo. 1となる目標を「ecoターゲット」として設定し、製品開発を進めます。

次に開発・設計段階では、製品環境アセスメントにより法令遵守事項を確認するとともに、製品ライフサイクルの各段階においてECPの3要素（地球温暖化防止・資源有効活用・化学物質管理）を考慮したECP基準を満たすことを確認します。

製品承認段階では「ecoターゲット」の達成状況やECP基準の適合を確認します。

「ecoターゲット」を達成した製品はリリース時に東芝に申請して「エクセレントECP」の認定を受けます。

環境調和型商品を実現するための技術の例をご紹介します。

省エネ

画像処理式縦型スキャナ 「IS-890T」
日本初！値引きシール文字認識対応

従来は、レーザースキャナ方式を採用していましたが、画像センサを使用したカメラ方式を採用したことにより、動作電力を約30%削減、待機電力を約20%削減しました。

食品スーパー・量販店向け POSターミナル「WILLPOS-Unity M-8000」

省電力型のモバイルPC用CPUと、高性能なECCメモリーを採用したサーバ用チップセットという斬新な組み合わせを実現し、省電力と高性能・信頼性を両立させました。この取り組みにより従来製品比で約2倍の処理速度向上、約8%の待機電力を削減しました。

モノクロデジタル複合機「e-STUDIO255/355/455」

ユニット単位での不要電力削減および電源効率の向上により、従来機種比で待機電力約95%削減を実現しました。夜間を通じて待機時間が長い場合には、ランニングコスト低減にも大きく貢献しています。また、復帰時間の短縮やSoC※技術の採用などによって、国際エネルギースタープログラム、独国ブルーエンジェルマークの取得基準も満たしています。

※SoC（System On Chip）

デジタルフルカラー複合機「e-STUDIO5520c/6520c/6530c」

ツインIH定着による定着温度のきめ細かな制御や、トナーの低融点化による定着温度の低減などの技術を組み合わせて省エネを実現しています。

省資源

電子レジスター「MA-500」

プラスチック部品の材厚を薄くし、プラスチックと板金の部品点数を削減しました。また、従来5枚使用していたプリント回路基板を1枚にすることで、従来機より体積を約12%、質量を約16%削減しました。

マルチカード端末「IP-4500」

従来は、表示部とキーボード部を分離した構造を採用していましたが、表示容量の向上に伴い、タッチパネルのみで、キーボード入力が可能となることから、キーボードを廃止し、よりコンパクトな構造を実現することにより、質量を約40%削減しました。

- モノクロデジタル複合機ではトナーリサイクル機構を採用したことにより廃トナーのゼロ化を実現しました。
- POSターミナル、複合機で製品の一部に再生プラスチックおよび植物由来プラスチックを使用しています。

環境負荷物質の削減

POSターミナル「M-8000」、「QT-10」、縦型スキャナ「LS-790T」

従来冷陰極管（CCFL）バックライト式液晶パネルを使用していましたが、LEDバックライト式液晶パネルを採用することで、バックライトに含まれる水銀をゼロ化しました。

また、LEDバックライトにしたことで、インバータ（高圧電源）が不要になったため、省資源化、省エネにも効果がありました。

POSターミナル「M-8000」

POSターミナル「QT-10」

縦型スキャナ「LS-790T」

エコプロダクツ ｜ 環境調和型商品の提供のために、調達取引先様や調達品の環境配慮を推進

調達取引先様の環境保全評価や調達品の環境性能調査を実施し、設計・生産・資材などの部門で活用しています。

グリーン調達への取り組み

東芝テックグループは環境調和型商品を提供するため、商品にかかわる原材料などの調達段階での取り組みとして、グリーン調達を実施し、環境保全を積極的に推進している調達取引先様から、環境負荷の小さい納入品の調達を行うことを指向しています。そのため、（株）東芝と協同で「グリーン調達ガイドライン」を策定しました。

調達取引先様での環境保全の推進

調達にあたって、環境保全への積極的な取り組みを実施している会社を優先します。

環境保全の取り組み

1） 環境方針の設定
2） 環境保全システムの整備
3） 教育や実施確認の仕組み

グリーン調達ガイドライン

納入品への環境関連物質含有の管理

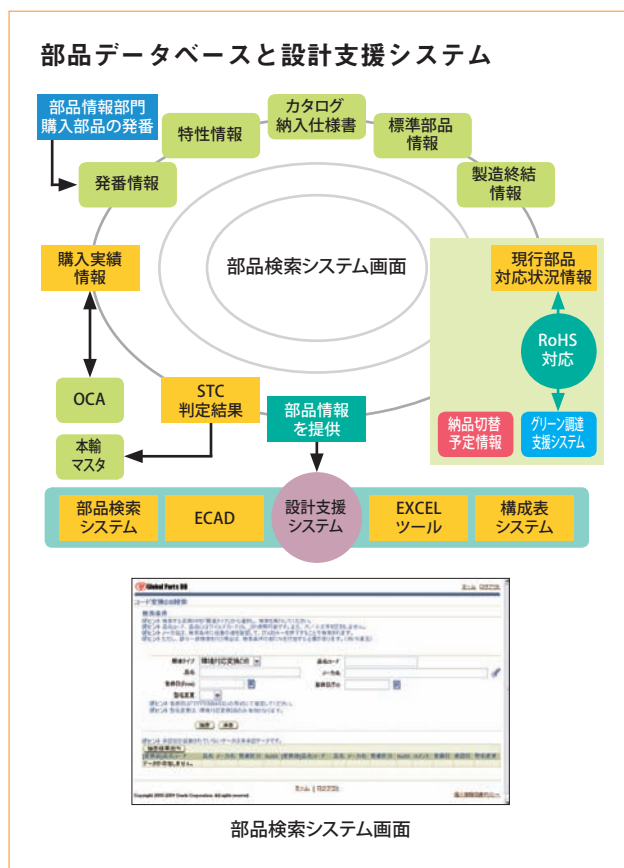
調達品について環境関連法規制の遵守、環境関連物質管理基準の遵守、および環境負荷の小さい納入品の提供をお願いしています。

環境関連物質含有管理

1） 関係部署や調達取引先様への周知徹底
2） 環境関連物質管理に関する要求事項の実現
3） 環境関連物質使用状況調査への回答
4） 上記の回答にあたって必要情報の入手
5） 分析測定の実施・調達取引先様からの分析結果の入手（必要に応じ）
6） 調達取引先様の管理体制の調査と把握

データの活用

グリーン調達支援システムの環境性能情報をグローバル部品データベースを介して社内のさまざまなシステムに提供し、設計部門、生産部門、資材部門などで活用しています。また調達取引先様には情報伝達様式(JAMP AIS・MSDS)を統一して納入品の含有化学物質データの提供をお願いし、製品含有化学物質管理システム(EcoSocce-T)でデータ集計を行いREACHなどの法規制に対応するとともに、グリーン調達および有害物質の削減を推進しております。

部品データベースと設計支援システム

部品検索システム画面

製品含有化学物質管理システム

EcoSocce-T画面

エコプロダクツ ｜ 使用済み製品回収・リサイクル

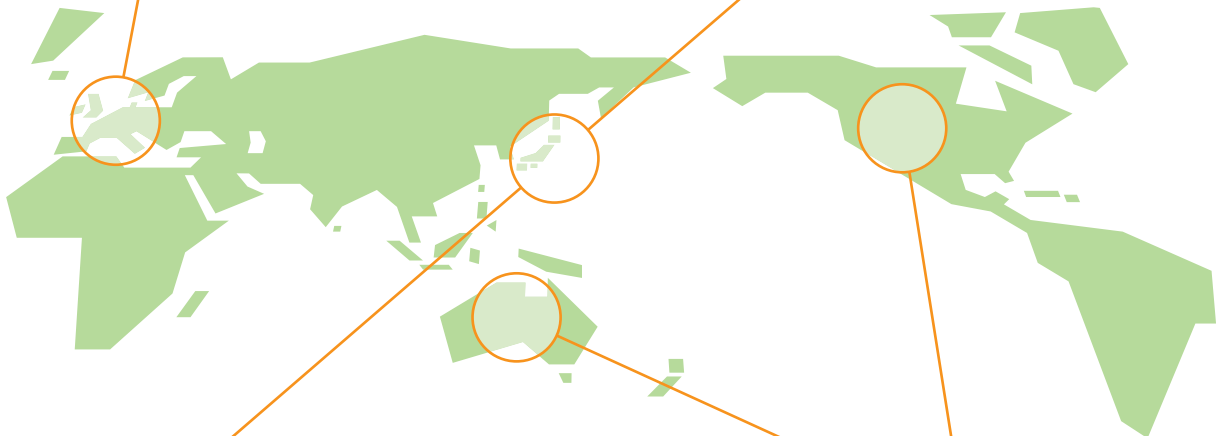
東芝テックグループでグローバルに取り組んでいる使用済み製品の回収リサイクルについて紹介します。このほかにも中国、アジアでも製品回収の準備を進めています。

欧州

2005年に施行された廃電気電子機器指令(WEEE)に基づきEU加盟国では、販売者、生産者などに電気電子機器のリサイクル義務を課しています。現地法人を通じて生産者登録を行い各国のリサイクルスキームに加盟し回収リサイクルに取り組んでいます。

日本

POSなどは、全国54箇所の支社店営業所が窓口となり使用済み製品を回収し、指定中間処理業者の手分解分別作業により再資源化率をあげています。また、複写機・複合機の回収を全国8拠点で実施しています。(社)ビジネス機械・情報システム産業協会の交換センターを利用し回収効率をあげています。

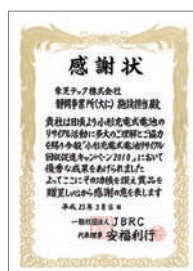
POSの手分解作業

日本

一般社団法人JBRCに会員企業として参加し、小形二次電池の共同回収リサイクルに参加しています。JBRC主催の「小形充電式電池リサイクル回収キャンペーン」で7年連続上位5拠点に入り、感謝状をいただいています。

感謝状

東芝テック株式会社

貴社は日頃より小形充電式電池のリサイクル活動に多大のご理解とご協力を賜り今般「小形充電式電池リサイクル回収促進キャンペーン2010」において優秀な成果をあげられました よってここにその功績を讃え賞品を贈呈し心から感謝の意を表します

一般社団法人 JBRC

小形充電式電池リサイクル回収キャンペーン2010感謝状

豪州・北米

クローズ・ザ・ループ社と共同で「埋立廃棄物ゼロ」リサイクルプログラムを実施しています。
このプログラムで回収した複写機・複合機の消耗品・交換部品はほぼ100％リサイクルされています。

回収ボックス

エコプロセス　事業活動に伴う環境負荷低減

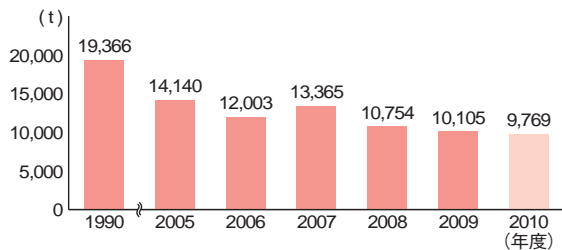
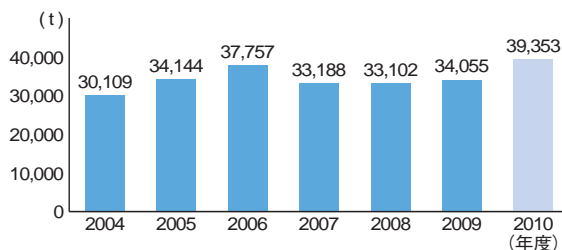
生産規模が拡大しても、環境負荷の増大を最小限に抑える努力を続けています。

地球温暖化の防止

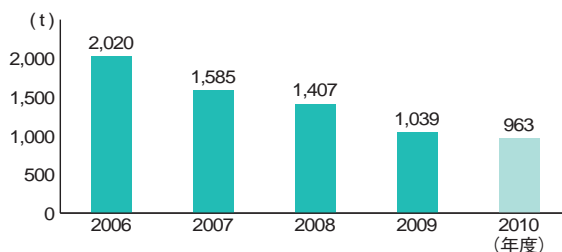
エネルギー使用によるCO_2の増加を最小限に

エネルギー使用に伴うCO_2排出量を削減するために、省エネ設備の導入やムダな電力消費をしない工夫を続けています。

2010年度は国内では前年比3%減少し、海外では生産規模を拡大しましたが、前年比16%の増加に抑えました。

注）国内電力のCO_2排出係数は受電端を採用し、1990年度4.17、2005年度4.23、2006年度4.1、2007年度4.53、2008～2009年度3.73、2010年度3.4t-CO_2/万kWh。海外は当該国独自の受電端を採用。

製品輸送に伴うCO_2排出量の抑制

2010年度はMFP（複合機）納入配送のルート便配送による輸送効率向上や貸切車のエコドライブなどを継続し、前年比7%減少しました。

注）対象は国内販売。

ロビーのＬＥＤ照明

東芝テックシンガポール社

東芝テックシンガポール社ではロビーの照明にシンガポールで未発売のLEDダウンライトをいち早く採用し、お客様を始め来社されるすべての方にその省エネ効果をアピールすると共に従業員への環境意識の向上を進めています。

街灯を太陽光発電のLEDライトに変えることによるCO_2排出量の削減

ティムマレーシア社

CO_2排出量削減と、再生可能エネルギーへ関心を深めるため、今回、太陽光発電のLEDライトの街灯を設置しました。従来は安定器と水銀灯を使用した街灯で、多くのエネルギーを消費していましたが、安定器を使用しないLEDライトに変えることによって消費量を抑制することができました。

水銀灯　　太陽光発電のLEDライト

空調および照明の省エネ

東芝テック(株)静岡事業所

静岡事業所では、計画的に高効率空調、照明を導入しています。2010年度は、大仁拠点で高効率空調と高効率照明を、また三島拠点でも高効率照明を導入しました。これらにより、年間31トンのCO_2削減を実現することができました。

東芝テック深圳社

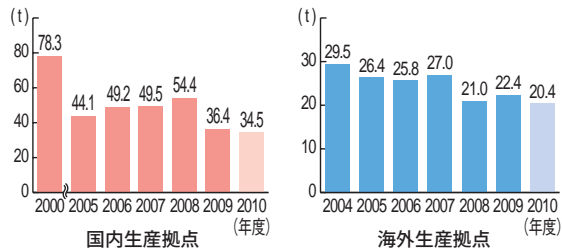
高効率空調や高効率照明の導入のほかに、管理面での対策として、全館で合計900本の蛍光灯を削減するなど、全員参加で省エネに取り組んでいます。

東芝テックグループではCO_2以外の温室効果ガスの排出はありません。

化学物質の管理

製造工程で使用する化学物質の排出量削減

環境関連法に該当する物質を「禁止」「削減」「管理」に分けて管理・削減に取り組んでいます。「削減物質」については、環境に直接及ぼす影響力が大きい排出量の削減に努めています。2010年度は、国内で前年比5%減少しました。海外では生産規模の拡大はありましたが、前年比9%減少しました。

溶剤の回収再生装置の導入や、溶剤を使用しない粉体塗装の導入などにより、購入・廃棄量および大気排出量の削減に取り組んでいます。

事例 IPA※回収再生装置による購入・廃棄量削減
東芝テックシンガポール社、テックインドネシア社

2009年度から、東芝テックシンガポール社とテックインドネシア社で、溶剤再生装置を導入し、IPA回収・再生による投入量・排出量削減を行っています。この装置で、使用済みのIPAの残留物を分離することによって、元の状態の溶剤に戻します。結果、IPAの95%がリサイクル・再利用可能となりました。

※ IPA（Isopropyl alcohol「イソプロピルアルコール」）

事例 溶剤を使用しない粉体塗装の導入
東静電気（株）

粉体塗装ガン

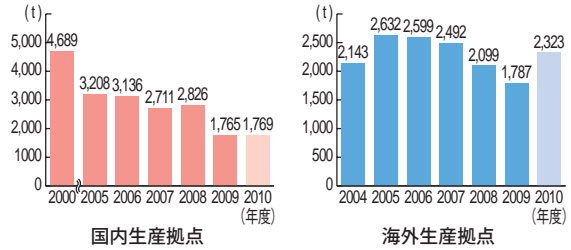
クリーニング装置のパネル類の塗装品質向上と有機溶剤の低減を目的に、溶剤塗装の一部を粉体塗装に切り替えました。粉体塗装の導入に伴い、塗装ブースは溶剤・粉体兼用に、また乾燥炉も更新しました。これにより、有機溶剤の使用量を従来より7%削減できました。また、塗膜厚が増加して傷のつきにくい塗装が可能になりました。

生産技術課
主任

東芝テックグループではオゾン層破壊物質は全廃済みです。

資源の有効利用

廃棄物総発生量の抑制

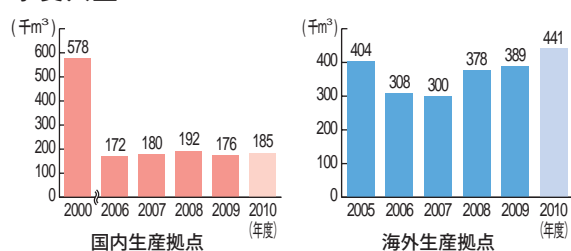
資源の有効利用のために、リサイクル利用も含めた総排出量の抑制に取り組んでいます。部品納入では繰り返し使用できる通い箱が定着しており、ダンボールの削減に効果を発揮しています。2010年度は、国内で前年比横ばいでしたが、海外では生産規模の拡大で前年比30%増加しました。

事例 通い箱によるダンボール削減
東芝テック深圳社

通い箱

東芝テック深圳社は環境に配慮し、2004年下期より、ダンボールを通い箱へ変更しました。中国大陸ベンダー90社の内、65社が通い箱に変更し、総物流量の90%が通い箱となりました。その結果ダンボールの使用量が大幅に削減（年間6M　HK $）され環境に大きく貢献しました。

PSIセンター
生産管理一部 生産管理Gr
副課長

水資源の有効利用

生産工程で使用する水資源はほとんどありませんが、食堂や寮などの生活用の水使用についても、漏水点検や節水教育などに取り組んでいます。世界的に貴重な水資源の有効利用のために、今後も活動を継続していきます。

エコプログラム｜社会の皆様とともに環境活動を

社会のさまざまな立場の方々に東芝テックグループの環境経営をご理解いただき、ともに環境活動を推進するため、多様なメディアを通じてコミュニケーションを図っています。

環境コミュニケーションの考え方

東芝テックグループは経営理念で「人々の安全・健康と、地球資源の保全・保護のためにすべての事業活動において環境への配慮を最優先する」としています。

持続的な社会構築のために東芝テックグループは常に環境問題と真摯に向き合っています。

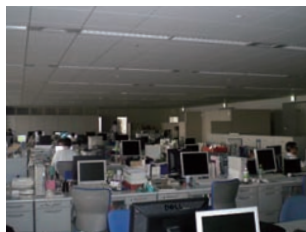
しかし、社会全体の環境問題への対応には東芝テックグループだけでなく、社会のさまざまな立場の方々にご理解いただき、ともに活動を推進していくことが大切だと考え、環境問題に取り組む姿勢や活動にさまざまなメディアを通じてコミュニケーションを図っています。

各事業所の環境活動

今回、3月11日に発生した東日本大震災は未曾有の被害をもたらしました。

電力不足の原因となった福島原発事故は私たちの暮らしにも大きく影響しています。

当社でも先ずは、日中明るい時間帯などは、仕事場の照明を消灯しています。

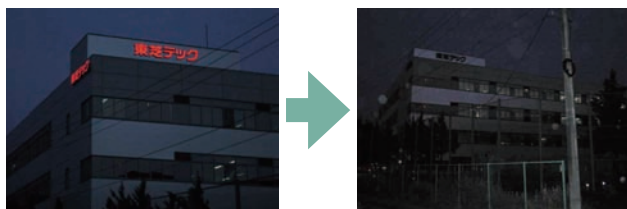
また、帰宅時はPCのコンセントを抜くなど、各自でできることから、節電の取り組みを行っています。

消灯時の様子

静岡事業所の取り組み

■ 大仁

環境月間である6月の5日～7日まで自主的に社屋上のネオン看板消灯を実施。

また、環境省の主催する21日と7月7日にも実施しました。従業員から環境標語を募集して選抜し各職場環境掲示板に掲示して環境に対する啓発も図っています。

ネオン看板消灯

4.75kWh ／日　削減

> **ネオン消灯 2010 年度**
> 6月5日（土）環境の日～7日（月）：自主消灯
> 6月21日（月）、7月7日（水）：環境省要請日

昨年に引き続き、静岡事業所環境月間の取り組みが地元新聞「伊豆日日新聞」に紹介されました。

あすネオン看板消灯
東芝テック静岡事業所
今年も環境月間の取り組み

伊豆の国市の東芝テック静岡事業所（大仁、原康三事業所長）は、6月を「環境月間」に定めている。環境省の提唱に合わせ、毎年実施している取り組み。今年もライトダウンキャンペーンや標語募集、産業廃棄物業者への視察などを実施、計画している。

ライトダウンキャンペーンは、すでに「環境の日」の5日から7日までの3日間実施。今後は同省がキャンペーンを主催する21日と7月7日に予定している。通常は午後11時半ごろまで点灯している社屋上のネオン看板を消灯する。

環境標語募集は昨年に続く取り組み。従業員から募集した標語254点のうち、優秀作品を各部署に設置されている環境掲示板に張り出す。普段から実施しているペットボトルのキャップの回収も強化する。

産業廃棄物業者に対する視察は県条例で定められている事業。廃プラスチック、木くずの処理を委託している県内の業者を視察し、適正に処理されているかを確認する。

三島市の同事業所（三島）は21日から7月7日まで、JR三島駅前社名ネオン広告を消灯する。

伊豆日日新聞（2010年6月19日）

■ 三島

IMS※活動により環境ニュースを品質や安全や情報セキュリティを含めたIMSニュースとして配信や電光掲示板、各職場の掲示板にて呼びかけ、業務効率などによる環境活動も実施しています。

電光掲示版

IMSニュース

※ IMS（Integrated Management System「統合マネジメントシステム」）

■ 三福

2009年度から、環境活動の一環として1回／月の頻度で幼稚園生や近隣住民が利用する道路や敷地外周を流れる河川の環境パトロールを行い、清掃活動を行っています。

清掃活動

海外の取り組み

電子機器のリサイクル

■ 東芝テックシンガポール社

東芝アジア・パシフィック社と連携し、従業員から集めた不要な電子機器のリサイクルを行っています。

電子機器のリサイクル

環境展の開催

■ ティムマレーシア社

2010年の6月8日～11日まで、ティムマレーシア社にて環境展を行い、社会貢献・3R活動の推進・ISO14001および東芝総合環境監査の推進をアピールしました。

従業員の方々はもとより、マレーシアの環境省の方やサプライヤーの方々にも多数ご参加頂き盛大に開催することができました。

当日の環境展の様子

WEB 詳しい環境情報は、ウェブサイトで報告しています。
http://www.toshibatec.co.jp/csr/environment/

マネジメント
環境基本方針、環境推進体制、環境活動、中期環境戦略、環境会計、事業場環境マネジメント

エコプロセス
温暖化防止と省エネルギー、廃棄物削減と省資源、化学物質管理、物流環境負荷低減への取り組み

エコプロダクツ
環境調和型商品開発、環境負荷低減、グリーン調達、使用済み製品回収・リサイクル・部品リユース、環境ラベル・グリーン購入法、ECP活動実績と成果

エコプログラム
環境コミュニケーション、サイトレポート

社会・環境活動

エコプロダクツ

社会・環境活動（CSR）についてのお問い合わせ

CSRマネジメント／コーポレート・ガバナンス

事業活動の基盤となるCSR、コーポーレート・ガバナンス

CSRを経営の中核に位置づけて事業活動を推進しています。
経営の効率性・透明性の向上などに取り組んでいます。

CSRマネジメント

東芝テックグループは、CSRを経営の中核に位置づけて、事業活動を推進しています。経営理念である「私たちの約束」と、「東芝テックグループ行動基準」に基づいて、世界中のグループ従業員がCSR活動を実践するよう取り組んでいます。

また、CSRを企業風土として定着させるため、CSR推進センターを中心に、法令・企業倫理を遵守する「コンプライアンス」を前提として、「顧客満足」、「人権・従業員」、「社会貢献」、「地球環境」といったCSR関連活動を体系化し、推進体制を整備しています。

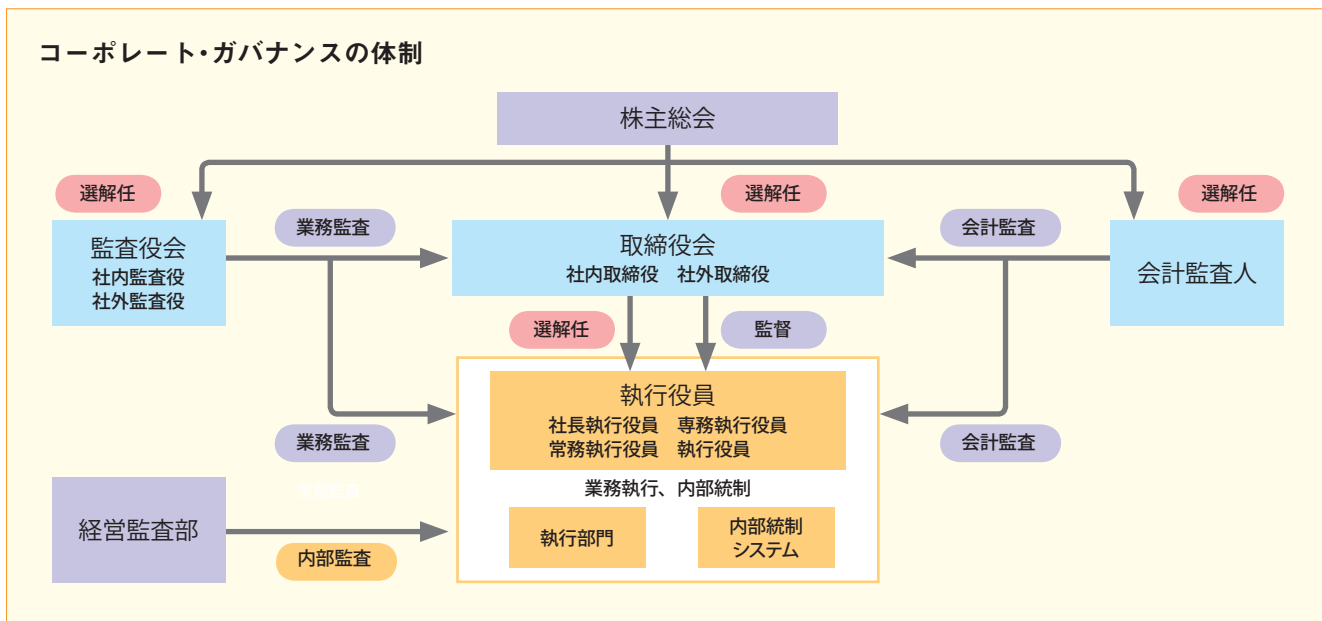
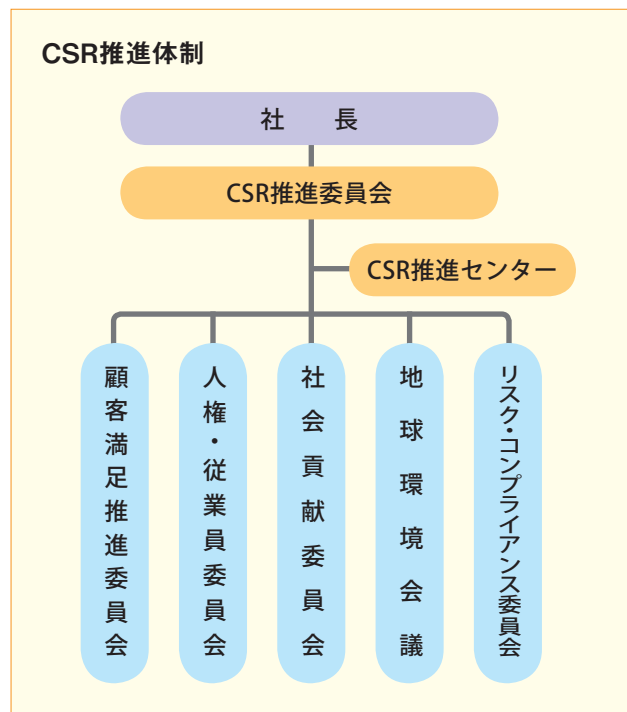
WEB 東芝テックグループ行動基準
http://www.toshibatec.co.jp/corporate/philosophy/action/

コーポレート・ガバナンス

東芝テックは、ステークホルダーの期待に応え、継続的に企業価値を高めていくための重要な経営政策と認識し、経営の効率性・透明性の向上、取締役会・監査役（会）の機能の強化を図るため、各種の施策に取り組んでおります。

会社の機関面では、監査役制度の下で執行役員制度を導入し、「監督・意思決定にかかわる機能」の分離などを図るとともに、取締役の員数の適正化を図り、意思決定の迅速性・機動性の向上に努めております。併せて、経営の透明性の確保を企図して、社外取締役（2名）および社外監査役（3名）を登用するとともに、経営責任の明確化および経営環境の変化への迅速な対応を企図して、取締役の任期を1年としております。

経営監視面では、取締役による業務執行の監督、監査役による業務監査、会計監査人による会計監査を実施するとともに、社長直属組織「経営監査部」による内部監査を実施しております。

また、業務の有効性および効率性、財務報告の信頼性、事業活動にかかわる法令などの遵守並びに資産の保全という観点から、内部統制システムの充実に努めております。

コンプライアンス | # コンプライアンス

コンプライアンス意識の醸成に努めています。

リスク・コンプライアンス

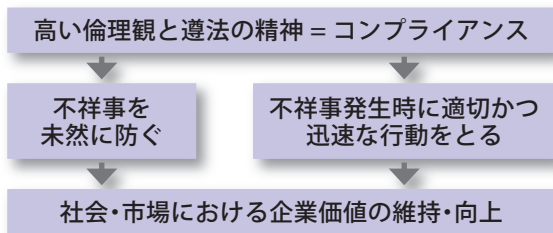
東芝テックグループは、「東芝テックグループ行動基準」の浸透・徹底や、リスク・コンプライアンス施策を推進するため、各社社長をCRO※に任命し、トップが率先して各種施策の立案・推進、緊急事態への対応などを行っています。

東芝テックは、CROを委員長とするリスク・コンプライアンス委員会により、東芝テックグループ全体の体制整備、リスク・コンプライアンス対応の高度化に係る施策の立案・推進を行っています。また、従業員が「CRO」や社外の「弁護士」に情報提供できる「内部通報制度」や、取引先がWebにより当社に情報提供できる「東芝テック・パートナー・ホットライン」（お取引先様通報制度）を導入・運用しています。

※ CRO（Chief Risk-Compliance Management Officer「リスク・コンプライアンス統括責任者」）

WEB 東芝テック・パートナー・ホットライン
http://www.toshibatec.co.jp/contacts/partnerline/

コンプライアンス教育

東芝テックグループは、高い倫理観と遵法意識の醸成を図るため、さまざまなコンプライアンス教育を行っています。グローバルな事業展開に対応するため、海外グループ会社においても、地域の特性などを考慮したコンプライアンス教育を実施しています。

営業リスク教育

情報セキュリティ

東芝テックは、営業情報、技術情報など、業務遂行過程で取り扱うすべての情報を重要な財産と認識し、不適正な開示、漏洩、不当利用の防止および保護に努めています。情報セキュリティの管理体制、規程類を整備し、社会環境の変化に対応して、見直しを行っています。各部門では、社内ルールの遵守状況を自主監査するなど継続的な改善活動を行っています。

また、情報を取り扱う上での事故防止、情報セキュリティを確保するため、社内ルールの学習にe-ラーニングなどを活用して、役員・従業員および協力会社の派遣者を含めた教育を継続して実施しています。

重要な情報や情報システムは、社外の安全なデータセンターに設置したサーバで管理し、災害などのリスク対策を講じています。さらに、利用できる情報の制限および利用記録の管理、個人情報などの機密情報の暗号化対策など、セキュリティの強化を図っています。

東芝テックグループ各社においても、同様な施策を展開しており、グループ一丸となって情報セキュリティの維持、向上に取り組んでいます。

安全保障輸出管理

輸出管理とは、大量破壊兵器などが安全保障上懸念される国やテロ組織に渡ることを防止するため、大量破壊兵器や通常兵器の開発・製造などに転用されるおそれがある貨物・技術の輸出を規制しようとするものです。

東芝テックグループにおける輸出管理の基本方針は、「事業活動を行う国や地域の輸出管理に関する法令（日本の場合は外為法）、および米国原産貨物・技術の取り引きを行う場合は米国の輸出管理に関する法令を遵守すること」「国際的な平和と安全の維持を阻害するおそれのある取り引きに関与しないこと」です。

この基本方針に基づき「輸出管理プログラム」を策定するとともに輸出管理体制を構築し、輸出許可の要否を判断するための貨物・技術の該非判定と厳格な取引審査、定期的な輸出管理監査、輸出管理教育、グループ会社に対する指導・支援などを実施しています。

第三者意見

第三者意見

立命館大学
産業社会学部特任教授
篠田　武司氏

名古屋大学大学院経済学研究科博士課程修了。
専門分野は社会経済学。
経済理論学会、進化経済学会に所属。
現在、北ヨーロッパ学会・会長。

現在の研究課題は、グローバル化の中での新たな経済的・社会的ガバナンスのあり方、ならびにワーク・ライフバランスの比較研究。調査対象地域としては北欧とラテンアメリカ。

東日本大震災は、東北地方に計り知れないほど多くの爪痕を残すこととなりました。被災された人々に対して心からお見舞いを申し上げます。

この災害や原発の事故が地域と産業に与えた影響は、きわめて深刻なものであり、この間、私たちは、いかに東北地方が日本の産業を下から支えていたかをあらためて知ることとなりました。日本の経済にとってこの地方の産業の復興、拡大がきわめて緊近の課題であり、官・民一体となった強力な支援が必要となっています。それにしても、今回の災害は、私たちに危機管理とは何か、あるいはリーダーたるものはどうあるべきかを深く考えさせられることになりました。ちなみに、危機管理には2つの意味があります。起こりうる危機を予測し対処するリスク管理と、起こってしまった危機に対処するクライシス管理です。いま、両者の管理が十分でなかったこと、それが問題を深刻化させているのです。そして、危機管理にあたって、きわめて重要なのは責任あるリーダーの役割です。的確な判断、ゆるぎない理念と方針、そして情報開示・情報の共有と献身的態度によるチーム内外の信頼感の醸成である。なによりも、それがリーダーへの信頼感となり、組織は一体感のなかで危機へと対処できるのです。なお、ここであらためて企業のCSRへの取り組みは、企業にとってリスク管理の重要な一端を担うものであることを、確認しておきたいと思います。環境問題など、そこでの目標をもった様々なCSRの取り組みは、その実現そのものがリスク管理を意味しているのです。それは、自然環境に対するリスク管理だけでなく、また企業への評価にたいするリスク管理でもあります。それだけ企業のCSRへの取り組みは環境にとっても重要であり、企業にとって社会的評価に係る重要な事柄であり、それ自体がリスク管理なのだと考えます。

さて、第一に、今回のCSR報告書の特徴についてです。なによりも鈴木取締役社長が、これまでと違い、インタビューに答える形式でメッセージを出されていることに注目したい。当社がこうした取り組みを本格的に始めてすでに10年が経っています（2000年以降）。ある意味では、一般的にいわゆる「気の緩み」が生じるころでもあるでしょう。こうした時期に、あらためてトップがCSRの取り組みの重要性をこうした形式において示したことの意義は大きいでしょう。企業の発展にとって「それを成し遂げる基礎・土台がCSRである」というそこでのトップの発言は、CSRが企業の発展にとって不可避なリスク管理の一貫であることを十分に認識された上での発言かと思われます。そして、そうした決意をあらためてインタビューという形式でトップが全社にその意義を発信されたことは、きわめてタイムリーであり、あらためて全社がこのリーダーの思いを受け止めてもらいたいと願います。その上で、以下の点を指摘しておきたいと思います。

第二に、内容についてです。

①当社はグローバル化のなかで海外生産拠点での生産が増え、それにともない海外生産拠点でのCO_2の排出量も増加しています。そこでは、部品加工という比較的エネルギー多消費型の生産形態が主であるとはいえ、あらためて2013年以降の第5次環境アクションプランでは、海外生産拠点での排出に関する目標自体の一層の引き上げが可能かどうかの検討をしていただきたい。当社はいち早く海外生産拠点も含むCSRを推進し、その情報も提供してきました。今後、ますます海外生産拠点が経営戦略上重要なっていることを考えれば、あらためてそこでの取り組みの総括と点検のなかで課題を明確化していくことが求められているのではないでしょうか。

②また、生産においてだけでなく、当社は製品のライフサイクルの各段階・事業プロセスでの環境負荷のデータを出すというユニークな試みをしてきています。このデータは、製品自体の省エネが重要であることを明確にするという効果があり、それが「ecoターゲット」の策定にも結びつき、成果を上げているかと思います。したがって、引き続き環境負荷の低い製品開発の努力を期待したい。

③なお、今時の原発事故で節電が求められています。事故は事故として、この機会に節電の重要性を認識し、CSRのなかに位置付けながらその目標をたて、具体化に関する全社的な取り組みを期待したい。

④「従業員とのかかわり」においても触れておきたいと思います。昨年から「多様性推進の受容と推進」という項目が設けられ、従来の女性従業員比率、障害者雇用率に付け加え、外国人雇用率、男女管理職割合が具体的に報告されていることを評価したい。引き続き、いま重要になっている次世代育成支援制度についても目標をもち、取り組みを強めていくことを期待したい。

第三に、報告書そのものに関してです。全体として本年度の報告書も、様々な活動の生の声などを取り上げ読みやすくなっています。昨年も指摘しましたが、CSR報告書は近年コミュニケーション・ツールとしての比重が高くなり、より詳細な説明責任についてはウェブにおいて行う傾向が強くなっています。したがって、報告書にはその年で何を重点的に訴えたいのかというメッセージ性が重要になっています。昨年、それを「トピックス」という形で行い、今年も継続されています。今後も工夫を重ね、さらに読者の心に強く残る報告書を目指していただきたいと思います。

ウェブサイトをリニューアル

2011年4月、東芝テックのウェブサイトは、デザインやユーザーインターフェースを統一し、ユーザビリティおよびアクセシビリティに、より配慮したウェブサイトへとリニューアルしました。

東芝テックでは、これからも、ウェブサイトを通じて、東芝テックグループのさまざまな取り組みや商品・ソリューションなど、ステークホルダーの皆様にとってタイムリーでわかりやすい情報発信をめざしていきます。

トップページ
http://www.toshibatec.co.jp/

CSRページ

http://www.toshibatec.co.jp/csr/

新着情報コーナーを設けタイムリーなCSR活動の紹介に努めています。

主な掲載項目（CSRページ）

- 新着情報
- 経営理念
- Topics
- 人と東芝テック
- 環境と東芝テック
- マネジメント

投資家情報ページ

http://www.toshibatec.co.jp/ir/

会社情報をタイムリーに公開することをめざしています。

主な掲載項目（投資家情報ページ）

- IRニュース
- 経営方針
- IR資料室
- 財務・業績
- 株式情報

商品・ソリューション ページ

http://www.toshibatec.co.jp/products/

お客様の業態に合わせた商品・ソリューションを紹介しています。

主な掲載項目（商品・ソリューション ページ）

- 流通・サービス業向け（POSシステム／レジスターなど）
- オフィス向け（カラー MFP ／モノクロMFPなど）
- 物流・製造業向け（バーコードシステム／ RFIDシステムなど）
- 産業向け組込みユニット（インクジェットヘッドなど）

環境経営のグローバル統一ブランド「ecoスタイル」

「エコ・リーディングカンパニー」をめざして、東芝グループは「ecoスタイル」をグローバル統一ブランドと定め、環境経営を加速していきます。発想とイマジネーションを表現した「ecoスタイル」のロゴを形づくる3つの輪には「Green of Process」「Green of Product」「Green by Technology」の意味を込めています。

東芝テック株式会社
TOSHIBA TEC CORPORATION

総務部 CSR推進センター

お問い合わせ先

〒141-8664 東京都品川区東五反田2-17-2
(オーバルコート大崎マークイースト)

TEL. 03-6422-7039
FAX. 03-6422-7111

URL. http://www.toshibatec.co.jp
e-mail. csr@toshibatec.co.jp

東芝グループはチャレンジ25
キャンペーンに参加しています。

本報告書の制作、印刷にあたって、次のような配慮をしています。

用紙での配慮

FSC認証用紙の使用

「適切に管理された森林からの木材(認証材)」を原料とした紙として、FSC(Forest Stewardship Council、森林管理協議会)から認証を受けた紙を使用しています。

製紙原料として国産材を活用

京都議定書で日本は「温室効果ガスの排出量6%削減」を掲げていますが、その約3分の2にあたる3.9%を、森林によるCO_2吸収が担っています。国産材を積極的に使うと、元気な森林が育ち、CO_2をたっぷり吸収できます。この冊子は森林に感謝(サンキュー)しながら国産材を製紙原料として活用し、国内の森林によるCO_2吸収の拡大に貢献いたします。

印刷での配慮

水無し印刷

印刷工程において刷版の版材がインキをはじくという特性を利用し、水を使用せずに印刷する「水無し印刷」を採用しています。

Non-VOCインキの使用

揮発性有機化合物、VOC(Volatile Organic Compounds)を含まない、植物油100%のインキを使用しています。

2011年7月発行